

**Strojni razvrtač po mjeri, bez prevlake, bez prevlake, nazivni Ø DC: 40mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 164180 40 |
| GTIN | 4045197092878 |
| Razred artikla | 120 |

Opis**Izvedba:****Razvrtači završno brušeni za dosjed prema potrebama.**

Parni broj zubi s nejednakom raspodjelom. Provrt precizno cilindričan, bez vidljivih tragova obrade. Cilindrična površina za brušenje koja se nalazi u ravnini rezanja zaglađuje rupu i služi kao vodilica za razvrtač. S Morse konusnom drškom.

Upotreba:

Za razvrtanje prolaznih rupa, jer odvojene čestice odvodi u smjeru rezanja. Zahvaljujući kratkom vodećem skošenju prikladni i za slijepe rupe.

Napomena:

Odgovarajuća redukcijska čahura za alate s MK drškom vidi **br. 343000-343530**.

Za **dosjed H7** vidi br. 164000.

Tehnički opis

| | |
|---|---------------|
| Nazivni Ø D _c | 40 mm |
| Posmak f u čeliku < 750 N/mm ² | 0,35 mm/okr |
| Duljina izboja L ₁ | 204 mm |
| Morse konus MK veličina | 4 |
| Ukupna duljina L | 329 mm |
| Duljina rezne oštrice L _s | 81 mm |
| Ø-područje | 39,06 - 40 mm |
| Broj oštrica Z | 10 |
| Mjera za razvrtanje u Ø | 0,3 - 0,5 mm |

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Prevlaka | bez prevlake |
| Rezni materijal | HSS E |
| Standard | DIN 208 B |
| Kut spirale | 7-8 stupanj |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Drška | Morse konus |
| Primjena kod vrste bušenja | kod prolazne rupe |
| Prsten u boji | nema |
| Vrsta proizvoda | Phillips vijcani nastavak |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Aluminij | prikladno | 20 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 20 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 15 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 7 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 5 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 5 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 5 m/min | S |
| GG(G) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 5 m/min | K |
| Cu | prikladno samo u posebnim uvjetima | 13 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |

mokro maksimalno

prikladno