

**Garant****VHM-NC strojni razvrtači, TiAlN, nazivni Ø DC: 5,1 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164341 5,1
GTIN	4045197464538
Razred artikla	11P

**Opis****Izvedba:**

**NC strojna izvedba** slično DIN 8093 s **ravnim Ø drške** za **standardizirani priхват** osobito u **hidrauličnim držačim** ili **vrlo preciznim držačima s čahurom**. Time se postiže **maksimalna koncentričnost**.

**Podaci o toleranciji:**

Veličina 0,6 – 0,9: proizvodna tolerancija odn. tolerancija rezanja **0/+0,004 mm**.

Veličina 0,98 – 20: tolerancija kod proizvodnje razvrtača odn. rezanja u skladu s DIN1420 za **H7 za toleranciju rupe**.

**Nema potreba za posebnim držačima kod primjene GARANT-NC-razvrtača**. S dugačkim žlijebovima i lijevom spiralom.

**Upotreba:**

Za razvrtanje prolaznih provrta, jer odvojene čestice odvodi u smjeru rezanja. Vodeći konus može se koristiti i za slijepe rupe.

**Napomena:**

Za razvrtače poput br. 164340 i 164341 s drugim promjerima i dosjedima vidi br. 164344 i 164345.

**Tehnički opis**

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/okr
Duljina izboja L <sub>1</sub>	51 mm
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	5,1 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ukupna duljina L	93 mm

Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm
Broj oštrica Z	6
Tolerancija	H7
Mjera za razvrtanje u Ø	0,1 - 0,2 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Unutarnje hlađenje	ne
Drška	DIN 6535 HA
Primjena kod vrste bušenja	kod prolazne rupe
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Phillips vijcani nastavak

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij	prikladno	35 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	30 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	25 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	S
GG(G)	prikladno	10 m/min	K

CuZn	prikladno	25 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		