

Garant**VHM-NC strojni razvrtač po mjeri, bez prevlake, bez prevlake, nazivni Ø DC: 2,5mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 164345 2,5 |
| GTIN | 4045197328182 |
| Razred artikla | 10N |

Opis**Izvedba:**

NC strojna izvedba DIN 8093-2 s cilindričnom Ø drškom za standardizirani prihvatač specijalno za **hidraulične stezne glave** ili **visoko precizne držače s čahurom**. Time se postiže **visoka koncentričnost i procesna sigurnost**. **Ne postoji potreba za posebnim čahurama kod primjene GARANT-NC-razvrtača**. S dugačkim žljebovima i lijevom spiralom.

Razvrtači završno brušeni za dosjed prema vašim potrebama.

Upotreba:

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

Napomena:

Za dosjed H7 vidi br. 164340 i 164341.

Tehnički opis

| | |
|--------------------------------------------|----------------|
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/okr |
| Nazivni Ø D _c | 2,5 mm |
| Duljina izboja L ₁ | 29 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Ø drške D _s | 4 mm |
| Ukupna duljina L | 60 mm |
| Duljina rezne oštrice L _s | 16 mm |
| Ø-područje | 2,37 - 2,65 mm |

| | |
|-----------------------------------|---------------------------|
| Broj oštrica Z | 4 |
| Mjera za razvrtanje u \emptyset | 0,05 - 0,1 mm |
| Prevlaka | bez prevlake |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | DIN 8093 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Drška | DIN 6535 HA |
| Primjena kod vrste bušenja | kod prolazne rupe |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Phillips vijčani nastavak |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Aluminij | prikladno | 35 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 30 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 20 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 13 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 8 m/min | K |
| CuZn | prikladno | 20 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |

