

Garant**VHM-NC strojni razvrtači, TiAlN, nazivni Ø DC: 10,03mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 164341 10,03 |
| GTIN | 4045197465009 |
| Razred artikla | 11P |

Opis**Izvedba:**

NC strojna izvedba slično DIN 8093 s **ravnim Ø drške** za **standardizirani prihvata** 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

| | |
|--|-------------|
| Tolerancija drške | h6 |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/okr |
| Nazivni Ø D _c | 10,03 mm |
| Duljina izboja L ₁ | 87 mm |
| Ø drške D _s | 10 mm |
| Ukupna duljina L | 133 mm |

| | |
|--------------------------------------|---------------------------|
| Duljina rezne oštrice L _s | 41 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 _c | 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 ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 20 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 15 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |