

**Garant****HM-strojni razvrtač H7, bez prevlake, nazivni Ø DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 164500 5      |
| GTIN           | 4045197252005 |
| Razred artikla | 110           |

**Opis****Izvedba:**

**Dugački žljebovi**, s lijevom spiralom.

**Nejednoliki žljebovi** (EU) od vel. 2.

Provrt je koncentričan i nema neravnina nakon obrade.

**Upotreba:**

Na stabilnim strojevima koji rade bez vibracija. Dulji vijek trajanja i veća točnost nego kod HSS-razvrtača.

**Materialul sculei:**

Vel. 1 – 13 **puni tvrdi metal**.

Vel. 14 – 16 s **reznim oštricama od tvrdog metala**, faze od nitriranog čelika.

**Tehnički opis**

|  |              |
|--|--------------|
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                   | 5 mm         |
| Tolerancija drške                          | h9           |
| Duljina izboja L <sub>1</sub>              | 52 mm        |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/okr  |
| Ø drške D <sub>s</sub>                     | 5 mm         |
| Ukupna duljina L                           | 86 mm        |
| Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>       | 23 mm        |
| Broj oštrica Z                             | 6            |
| Tolerancija                                | H7           |
| Mjera za razvrtanje u Ø                    | 0,1 - 0,2 mm |

|                            |                           |
|----------------------------|---------------------------|
| Prevlaka                   | bez prevlake              |
| Rezni materijal            | HM K10                    |
| Standard                   | DIN 8093                  |
| Unutarnje hlađenje         | ne                        |
| Drška                      | Cilindrična drška s h6    |
| Primjena kod vrste bušenja | kod prolazne rupe         |
| Prsten u boji              | nema                      |
| 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       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 20 m/min       | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 13 m/min       | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 10 m/min       | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 8 m/min        | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 6 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 10 m/min       | M       |
| CuZn                           | prikladno                          | 20 m/min       | N       |
| Ulje                           | prikladno                          |                |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |                |         |