

**Garant****HM-strojni razvrtač H7, bez prevlake, nazivni Ø DC: 3,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164500 3,5
GTIN	4045197251978
Razred artikla	110

**Opis****Izvedba:**

**Dugački žljebovi**, s lijevom spiralom.

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

Provrt je koncentričan i nema neravnina nakon obrade. Sa šiljkom za centriranje.

**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**

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/okr
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,5 mm
Tolerancija drške	h9
Duljina izboja L <sub>1</sub>	32 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	3,5 mm
Ukupna duljina L	70 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	18 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		