

Garant**VHM-NC strojni razvrtači po mjeri, bez prevlake, TiAlN, nazivni Ø DC: 1,4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164344 1,4
GTIN	4045197854094
Razred artikla	10N

Opis**Izvedba:**

NC strojna izvedba DIN 8093-2 s cilindričnom Ø drškom za standardizirani priхват 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	0,08 mm/okr
Ukupna duljina L	50 mm
Ø drške D _s	4 mm
Duljina izboja L ₁	19 mm
Duljina rezne oštrice L _s	9 mm
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D _c	1,4 mm
Broj oštrica Z	3
Ø-područje	1,33 - 1,42 mm

Mjera za razvrtnje u \varnothing	0,05 - 0,1 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 8093
Unutarnje hlađenje	ne
Drška	DIN 6535 HA s h6
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		

