

Машинные развертки из быстрорежущей стали HSS-Co и твердого сплава с диаметральным шагом 0,01 мм

Развертки 6326C / 6372C

Преимущества:

- Возможность применения при изготовлении высокоточных и специальных соединений
- Наличие на складе
- Исключение дополнительных затрат на специальный инструмент
- Отсутствие потерь времени на поставку специального инструмента



Машинные развертки с левыми винтовыми стружечными канавками с углом наклона 7–8°

Хвостовик:	цилиндрический
Форма:	V/D
Рабочая часть:	с левыми винтовыми стружечными канавками с углом наклона 7–8°
Главный угол в плане режущей части:	45° / 15°
Предельные отклонения диаметра разверток:	при диаметре до 5,5 мм: ${}^{+0,004}_0$ мм, при диаметре более 5,5 мм: ${}^{+0,005}_0$ мм
Тип обрабатываемых отверстий:	для сквозных отверстий
Стандарт:	DIN 212/V/D

Обрабатываемые материалы

- Нелегированные стали
- Легированные стали
- Нержавеющие и кислотостойкие стали с содержанием никеля менее 2%
- Литейный чугун
- Чугун с шаровидным графитом
- Серый чугун
- Силумины с содержанием кремния менее 11%



Машинные развертки с левыми винтовыми стружечными канавками с углом наклона 12°

Хвостовик:	цилиндрический
Форма:	D
Рабочая часть:	с левыми винтовыми стружечными канавками с углом наклона 12°
Предельные отклонения диаметра разверток:	${}^{+0,004}_0$ мм
Главный угол в плане режущей части:	45° / 15°
Тип обрабатываемых отверстий:	для сквозных отверстий
Стандарт:	DIN 8093

Обрабатываемые материалы

- Нелегированные стали
- Легированные стали
- Нержавеющие и кислотостойкие стали с содержанием никеля менее 2%
- Литейный чугун
- Чугун с шаровидным графитом
- Серый чугун
- Силумины с содержанием кремния менее 11%