

Garant**Čelno povrtalo H7, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162825 8
GTIN	4062406117252
Razred artikla	110

Opis**Izvedba:**

Strojno povrtalo za čelno rezanje, za doseganje največje možne **natančnosti mer. Optimizirano čelno rezanje** omogoča **natančno centriranje** izdelane izvrtine. Izvedba z ravnimi in **dolgimi utori** za optimalno odstranjevanje odrezkov.

Uporaba:

Za izdelavo natančno poravnanih, zaporednih izvrtin. Pri najvišjih zahtevah glede ravnosti izvrtin. Povrtavanje do dna izvrtine in povrtavanje skozi izvrtin.

Napotek:

Povrtala z možnostjo konfiguracije v območju premera od 2,200 do 12,220 mm in ujemom po izbiri so na voljo pod art. 162830.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L_1	71 mm
Nazivni Ø D_c	8 mm
Število rezil Z	6
Dolžina rezil L_c	24 mm
Toleranca	H7
Celotna dolžina L	117 mm
Ø držala D_s	8 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Čelno rezanje	3 mm
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,1 - 0,2 mm

Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	Cilindrično držalo z e9
Uporaba pri načinu vrtanja	pri zaprti in skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	20 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	20 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	10 m/min	P
GG(G)	primerno	10 m/min	K
CuZn	primerno	20 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		