

Garant**NC-povrtalo, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 1,03mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162902 1,03
GTIN	4062406136482
Razred artikla	110

Opis**Izvedba:**

Povrtala, kot je 162900, vendar v merah 1/100.

Povrtala prirejena za NC-stroje, podobna DIN 212 s celoštevilčnim premerom držala za standardno vpetje, specialno za hidravlično-raztezne ali vpenjalne glave visoke točnosti. Za največjo natančnost krožnega teka in procesna varnost. Nakup posebnih vpenjal ni potreben.

Z dolgimi rezili in s spiralo v levo.

Tolerance:

Velikost 1,01–5,5: toleranca za izdelavo oz. vrtanje **0 / +0,004 mm.**

Velikost 5,51–12,05: toleranca za izdelavo oz. vrtanje **0 / +0,005 mm.**

Primer naročila:

Želeni Ø 6,24 mm – pri naročilu je treba navesti: Številka artikla 162902 6,24.

Povrtalo se dobavlja s 6,24 mm v toleranci 0/+0,005 mm.

Dobavni rok glede na razpoložljivost iz skladišča ali maks. 1 delovni teden.

Podatek o tem, kakšen premer je potreben za želeno prilagajanje, najdete v naslednji tabeli (stran 231). Pogosto se s povrtalom pokrijejo tudi drugi ujemi, saj se tolerančne mere lahko prekrivajo.

Napotek:

Za povrtala v celoštevilčnih merah in merah 1/10 za **ujem H7** glejte **art. 162900.**

Za povrtala za premer in **ujem po podatkih** glejte **art. 162951.**

Tehnični opis

Število rezil Z	3
Dolžina rezil L _c	5,5 mm
Prevesna dolžina L ₁	15 mm

Ø držala D_s	1 mm
Toleranca	0 / 0,004
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Celotna dolžina L	34 mm
Nazivni Ø D_c	1,03 mm
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,05 - 0,1 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	DIN 1835 A s h6
Uporaba pri načinu vrtanja	pri 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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	15 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	10 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	7 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	5 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	5 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	5 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	13 m/min	N

Uni	primerno
Olje	primerno
makro maks.	primerno