

**Garant****NC-povrtalo, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 10,62mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162902 10,62
GTIN	4062406145194
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**

Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranca	0 / 0,005
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10,62 mm

Prevesna dolžina $L_1$	101 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/v
Število rezil $Z$	6
Celotna dolžina $L$	142 mm
Dolžina rezil $L_c$	41 mm
Povečana mera povrtavanja v $\emptyset$ referenčne mere	0,1 - 0,2 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	DIN 1835 A s h6
Uporaba pri načinu vrtnanja	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