

Garant**NC-povrtalo, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 10,23mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 162902 10,23 |
| GTIN | 4062406144807 |
| 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 | 6 |
| Prevesna dolžina L ₁ | 92 mm |
| Nazivni Ø D _c | 10,23 mm |

| | |
|---|----------------------|
| Celotna dolžina L | 133 mm |
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ² | 0,25 mm/v |
| Dolžina rezil L _c | 38 mm |
| Ø držala D _s | 10 mm |
| Toleranca | 0 / 0,005 |
| 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 | 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 N/mm | primerno | 15 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 10 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 7 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 5 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | pogojno primerno | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 5 m/min | M |
| Ti > 850 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 |