

**Garant****NC-povrtalo, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 10,67mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162902 10,67
GTIN	4062406145248
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**

Dolžina rezil $L_c$	41 mm
Prevesna dolžina $L_1$	101 mm
Nazivni Ø $D_c$	10,67 mm

Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranca	0 / 0,005
Celotna dolžina L	142 mm
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/v
Število rezil Z	6
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 skozi izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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