

Garant**NC-povrtalo, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 5,02mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162902 5,02
GTIN	4062406139599
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

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ²	0,2 mm/v
Nazivni Ø D _c	5,02 mm
Ø držala D _s	5 mm

Celotna dolžina L	86 mm
Dolžina rezil L _c	23 mm
Število rezil Z	6
Toleranca	0 / 0,004
Prevesna dolžina L ₁	57 mm
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	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 vrtnja	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