

Garant**NC-povrtalo H7, neprevlečeni, Nazivni Ø DC mm oz. cole: 2,9****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162900 2,9
GTIN	4045197089809
Razred artikla	110

Opis**Izvedba:**

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.

≤ Ø vel. 1,7 s 3 zobmi; ≥ Ø vel. 1,8 sodo število zob in različno medsebojno razdaljo. ≤ Ø vel. 3,7 s centrirno konico na obeh straneh; ≥ Ø vel. 3,8 s centrirno izvrtino na obeh straneh.

Toleranca za izdelavo povrtal oz. toleranca rezanja v skladu z DIN1420 za **toleranco izvrtine H7**.

Napotek:

Povrtala v **merah 1/100** najdete pod **art. 162902**.

Povrtala za ustrezen **premer in ujem po podatkih** najdete pod **art. 162951**

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ²	0,2 mm/v
Nazivni Ø D _c	2,9 mm
Prevesna dolžina L ₁	33 mm
Toleranca držala	h6
Ø držala D _s	3 mm
Celotna dolžina L	61 mm
Dolžina rezil L _c	15 mm
Število rezil Z	6

Toleranca	H7
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 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 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		
mokro maks.	primerno		

