

**Garant****Strojno povrtalo H7, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 6,4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	163000 6,4
GTIN	4045197252975
Razred artikla	110

**Opis****Izvedba:**

Z dolgimi rezili in s spiralo v levo.

Od vel. 1,8 celoštevilčno število zob in različne medsebojne razdalje med zobmi.

Do vel. 3,7 s centrino konico na obeh straneh;

od vel. 3,9 s centrino izvrtino na obeh straneh.

**Povrtala so končno brušena za prileg H7.**

**Uporaba:**

Za povrtavanje skoznjih izvrtin. Zaradi kratkega prirezanega dela so povrtala primerna tudi za zaprte izvrtine (od 3,9 mm Ø).

**Napotek:**

- **Strojna povrtala z ravnimi utori – so dobavljiva od proizvajalca.**
- **Za povrtala z drugačnimi premeri in prilegi glejte art. 162951.**

**Tehnični opis**

Toleranca držala	h9
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,4 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub>	64 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6,3 mm
Celotna dolžina L	101 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	28 mm
Število rezil Z	6

Toleranca	H7
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,1 - 0,2 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 212 B
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	Cilindrično držalo s h9
Uporaba pri načinu vrtnja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	brez
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		
mokro maks.	primerno		

