

**Strojno povrtalo H7, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 18mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 164000 18 |
| GTIN | 4045197091949 |
| Razred artikla | 120 |

Opis**Izvedba:**

Celoštevilčno število zob in različne medsebojne razdalje med zobmi. Izvrtina je zato absolutno okrogla brez hrapavosti zaradi posameznih rezil. Zaokroženo brušena fazna ploskev na cilindričnem rezalnem delu gladi izvrtino in vodi povrtalo. Konično vpenjalno držalo.

Povrtala so končno brušena za prileg H7.

Uporaba:

Za povrtavanje skoznjih lukenj, ker se odrezki odvajajo v smeri rezanja. Zaradi kratkega prisekanega dela primerno tudi za zaprte izvrtine.

Napotek:

Primerne reducirne puše za orodja z MK-držalom, glejte **art. 343000–343530**.

Tehnični opis

| | |
|---|--------------|
| Prevesna dolžina L_1 | 137 mm |
| Nazivni Ø D_c | 18 mm |
| Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/v |
| Velikost morsekonusa MK | 2 |
| Celotna dolžina L | 219 mm |
| Dolžina rezil L_c | 56 mm |
| Število rezil Z | 8 |
| Toleranca | H7 |
| Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere | 0,2 - 0,3 mm |
| Prevleka | neprevlečeni |
| Rezalni material | HSS E |

| | |
|---------------------------|----------------------|
| Standard | DIN 208 B |
| Kot spirale | 7-8 stopinj |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Držalo | Morsekonus |
| Uporaba pri načinu vrtnja | pri skožnji izvrtini |
| Barvni prstan | brez |
| 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 |
| Cu | pogojno primerno | 13 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |