

**Strojno povrtalo H7, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 22mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164000 22
GTIN	4045197091970
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	156 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/v
Nazivni Ø D_c	22 mm
Velikost morsekonusa MK	2
Celotna dolžina L	237 mm
Dolžina rezil L_c	64 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 vrtnanja	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		