



## Strojno povrtalo možnost konfiguracije, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 9,5mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	164180 9,5
GTIN	4045197092267
Razred artikla	120

### Opis

#### Izvedba:

#### Povrtala so končno brušena za prileganje po naročilu.

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.

#### Uporaba:

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

#### Napotek:

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

Za **prileg H7** glejte art. 162900 in 164000.

### Tehnični opis

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	9,5 mm
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/v
Prevesna dolžina L <sub>1</sub>	100 mm
Velikost morsekonusa MK	1
Celotna dolžina L	168 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	38 mm
Ø območja	9,06 - 9,5 mm
Število rezil Z	6
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,1 - 0,2 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 <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
Cu	pogojno primerno	13 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		