

Garant**VHM-NC strojno povrtalo, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 3,01 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164340 3,01
GTIN	4045197093196
Razred artikla	11P

Opis**Izvedba:**

Povrtala prirejena za NC-stroje, podobna DIN 8093, s celoštevilčnim premerom držala za **standardno vpetje**, specialno za **hidravlično-raztezne** ali **vpenjalne glave visoke natančnosti**. To omogoča doseganje **maksimalne koncentričnosti**.

Tolerance:

Velikost 0,6–0,9: toleranca izdelave oz. rezanja **0/+0,004 mm**.

Velikost 0,98–20: Tolerance za izdelavo povrtal oz. toleranca rezanja v skladu z DIN1420 za **toleranco izvrtine H7**.

Nakup posebnih vpenjal pri uporabi NC-povrtal GARANT ni potreben. Z dolgimi rezili in s spiralo v levo.

Uporaba:

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

Napotek:

Za povrtala kot art. 164340 in 164341 z drugačnimi premeri in ujemi glejte art. 164344 in 164345.

Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,12 mm/v
Nazivni Ø D _c	3,01 mm
Prevesna dolžina L ₁	30 mm
Ø držala D _s	4 mm
Celotna dolžina L	64 mm

Dolžina rezil L_c	17 mm
Število rezil Z	4
Toleranca	H7
Povečana mera povrtavanja v \varnothing referenčne mere	0,1 - 0,2 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Uporaba pri načinu vrtnanja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	35 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	30 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	13 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	8 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	8 m/min	S
GG(G)	primerno	8 m/min	K
CuZn	primerno	20 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

