

**Garant****VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 1,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164345 1,2
GTIN	4045197328113
Razred artikla	10N

**Opis****Izvedba:**

**Povrtala prirejena za NC-stroje, DIN 8093-2, s celoštevilčnim premerom držala za standardno vpetje, specialno za hidravlično-raztezne ali vpenjalne glave visoke točnosti. Za največjo natančnost krožnega teka in procesno varnost.**

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

**Povrtala so končno brušena za prileganje po podatkih naročnika.**

**Uporaba:**

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

**Napotek:**

Za ujem H7 glejte št. 164340 in 164341.

**Tehnični opis**

Prevesna dolžina $L_1$	19 mm
Toleranca držala	h6
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	1,2 mm
Ø držala $D_s$	4 mm
Celotna dolžina $L$	50 mm
Dolžina rezil $L_c$	9 mm
Ø območja	1,19 - 1,32 mm

Število rezil Z	3
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,05 - 0,1 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 8093
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Uporaba pri načinu vrtnja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	pogojno primerno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	8 m/min	S
GG(G)	primerno	8 m/min	K
CuZn	primerno	20 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

