

Garant**VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164345 12
GTIN	4045197328397
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 prisekanega dela primerno tudi za zaprte izvrtine.

Napotek:

Za ujem H7 glejte št. 164340 in 164341.

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,18 mm/v
Prevesna dolžina L ₁	104 mm
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D _c	12 mm
Ø držala D _s	12 mm
Celotna dolžina L	151 mm
Dolžina rezil L _c	44 mm
Ø območja	11,81 - 12,2 mm

Število rezil Z	6
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,1 - 0,2 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 _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		

