

Garant**VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 3,5mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 164345 3,5 |
| GTIN | 4045197328229 |
| 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

| | |
|--|----------------|
| Toleranca držala | h6 |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Prevesna dolžina L ₁ | 43 mm |
| Nazivni Ø D _c | 3,5 mm |
| Ø držala D _s | 4 mm |
| Celotna dolžina L | 75 mm |
| Dolžina rezil L _c | 18 mm |
| Ø območja | 3,36 - 3,75 mm |

| | |
|---|----------------------|
| Število rezil Z | 6 |
| 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 _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 | | |

