

Garant**Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 5H7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164348 5H7
GTIN	4045197546203
Razred artikla	10N

Opis**Izvedba:**

Povrtala prirejena za NC-stroje z ravnim Ø držala za standardno vpenjanje v **hidravlične raztezne glave** ali **vpenjalne glave visoke točnosti**. S tem se doseže **največja točnost krožnega teka** in **procesna varnost**. Nakup posebnih vpenjal ni potreben. Z notranjim dovajanjem hladilnega sredstva za **HPC uporabo** za nižje stroške proizvodnje.

Povrtala so končno brušena za prileg po podatkih naročnika.

S kratkimi rezili in ravnimi utori.

Uporaba:

Za **HPC/HSC povrtavanje skožnjih izvrtin**.

Napotek:

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljivi naslednik je art. 164420.

Uporaba pri načinu vrtnanja: pri skožnji izvrtini

Toleranca Ø izvrtine: H7

Število rezil Z: 4

Toleranca Ø izvrtine: H7

Dolžina rezil L_c: 12 mm

Prevesna dolžina L₁: 35 mm

Celotna dolžina L: 75 mm

Število rezil Z: 4

Ø držala D_s: 6 mm

Tehnični opis

Nazivni Ø D _c	5 mm
Podajanje f v jeklo < 60 HRC	0,06 mm/v

Toleranca držala	h6
Prevesna dolžina L_1	35 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Dolžina rezil L_c	12 mm
Število rezil Z	4
priporočeni \varnothing vrtanja v jeklo < 60 HRC	4,9 mm
Toleranca \varnothing izvrtine	H7
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Strategija odrezovanja	HPC
Uporaba pri načinu vrtanja	pri skozi izvrtini
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 55 HRC	primerno	12 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	pogojno primerno	8 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	pogojno primerno	6 m/min	H
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		