

Garant**Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164350 4
GTIN	4045197328403
Razred artikla	10N

Opis**POMEMBNO: artikel je mogoče konfigurirati**Nazivni Ø D_c: 4 mm

Ø območja: 3.7 - 4.2 mm, Intervall: 0,001

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 spiralo v levo.

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

Število rezil Z: 4

Ø območja: 3,7 - 4,2 mm

Dolžina rezil L_c: 12 mmPrevesna dolžina L₁: 34 mm

Celotna dolžina L: 75 mm

Število rezil Z: 4

Ø držala D_s: 6 mm**Tehnični opis**

Toleranca držala	h6
------------------	----

Podajanje f_v v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/v
Prevesna dolžina L_1	34 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	4 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Dolžina rezil L_c	12 mm
\varnothing območja	3,7 - 4,2 mm
Število rezil Z	4
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 vrtnanja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	25 m/min	M
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		