

Garant**Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164350 12
GTIN	4045197328564
Razred artikla	10N

Opis**POMEMBNO: artikel je mogoče konfigurirati**Nazivni Ø D_c: 12 mm

Ø območja: 11.71 - 12.2 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: 6

Ø območja: 11,71 - 12,2 mm

Dolžina rezil L_c: 20 mmPrevesna dolžina L₁: 71 mm

Celotna dolžina L: 120 mm

Število rezil Z: 6

Ø držala D_s: 12 mm**Tehnični opis**

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

Nazivni $\varnothing D_c$	12 mm
Prevesna dolžina L_1	71 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
\varnothing držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	120 mm
Dolžina rezil L_c	20 mm
\varnothing območja	11,71 - 12,2 mm
Število rezil Z	6
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 vrtnja	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		