

Garant**Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 19mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164350 19
GTIN	4045197328632
Razred artikla	10N

Opis**POMEMBNO: artikel je mogoče konfigurirati**Nazivni Ø D_c: 19 mm

Ø območja: 18.21 - 19.2 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: 8

Ø območja: 18,21 - 19,2 mm

Dolžina rezil L_c: 25 mmPrevesna dolžina L₁: 95 mm

Celotna dolžina L: 150 mm

Število rezil Z: 8

Ø držala D_s: 20 mm**Tehnični opis**

Prevesna dolžina L ₁	95 mm
---------------------------------	-------

Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/v
Nazivni $\varnothing D_c$	19 mm
Toleranca držala	h6
\varnothing držala D_s	20 mm
Celotna dolžina L	150 mm
Dolžina rezil L_c	25 mm
\varnothing območja	18,21 - 19,2 mm
Število rezil Z	8
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		