

Garant**Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 12H7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164350 12H7
GTIN	4045197644503
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 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

Toleranca Ø izvrtine: H7

Število rezil Z: 6

Toleranca Ø izvrtine: H7

Dolžina rezil L_c: 20 mm

Prevesna dolžina L₁: 71 mm

Celotna dolžina L: 120 mm

Število rezil Z: 6

Ø držala D_s: 12 mm

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,2 mm/v
Prevesna dolžina L ₁	71 mm

Toleranca držala	h6
Nazivni $\varnothing D_c$	12 mm
\varnothing držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	120 mm
Dolžina rezil L_c	20 mm
Število rezil Z	6
priporočeni \varnothing vrtanja v INOX < 900 N/mm ²	11,9 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 skožnji izvrtini
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
INOX < 900 N/mm ²	primerno	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	25 m/min	M
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		