

Garant
Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 10H7mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	164350 10H7
GTIN	4045197465146
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 vrtnja: pri skožnji izvrtini

Toleranca Ø izvrtine: H7

Število rezil Z: 6

Toleranca Ø izvrtine: H7

Dolžina rezil L_c: 20 mm

Prevesna dolžina L₁: 76 mm

Celotna dolžina L: 120 mm

Število rezil Z: 6

Ø držala D_s: 10 mm

Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D _c	10 mm

Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
Prevesna dolžina L_1	76 mm
$\varnothing$ držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	120 mm
Dolžina rezil L_c	20 mm
Število rezil Z	6
priporočeni $\varnothing$ vrtanja v INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	9,9 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	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		