

Garant**Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164362 10
GTIN	4045197363794
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.

Tolerance za izdelavo povrtal:
celoštevilčni premer in Ø 0,5 = H7 po DIN 1420.
1/100 mere od Ø 3,97–12,03: + 0,004/0.

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

Nazivni Ø D _c	10 mm
Prevesna dolžina L ₁	76 mm

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,6 mm/v
Toleranca držala	h6
Ø držala D _s	10 mm
Celotna dolžina L	120 mm
Dolžina rezil L _c	20 mm
Število rezil Z	6
priporočeni Ø vrtanja v jeklo < 1100 N/mm ²	9,8 mm
Toleranca Ø izvrtine	H7
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	da
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Strategija odrezovanja	HPC
Uporaba pri načinu vrtanja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	120 m/min	P
GG	primerno	80 m/min	K
GGG	primerno	60 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

