

**Garant****Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164362 4
GTIN	4045197363756
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:** <br>celoštevilčni premer in Ø 0,5 = H7 po DIN 1420.<br>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: 4

Toleranca Ø izvrtine: H7

Dolžina rezil L<sub>c</sub>: 12 mm

Prevesna dolžina L<sub>1</sub>: 34 mm

Celotna dolžina L: 75 mm

Število rezil Z: 4

Ø držala D<sub>s</sub>: 6 mm

**Tehnični opis**

Prevesna dolžina L <sub>1</sub>	34 mm
Toleranca držala	h6

Nazivni $\varnothing D_c$	4 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/v
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Dolžina rezil $L_c$	12 mm
Število rezil Z	4
priporočeni $\varnothing$ vrtanja v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	3,9 mm
Toleranca $\varnothing$ 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
G GG	primerno	60 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

