

Garant

Povrtala VHM HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 7,99mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	164362 7,99
GTIN	4045197363237
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: 0 / 0,004

Število rezil Z: 6

Toleranca Ø izvrtine: 0 / 0,004

Dolžina rezil L_c: 16 mm

Prevesna dolžina L₁: 60 mm

Celotna dolžina L: 100 mm

Število rezil Z: 6

Ø držala D_s: 8 mm

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,6 mm/v
Nazivni Ø D _c	7,99 mm

Toleranca držala	h6
Prevesna dolžina L_1	60 mm
\varnothing držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Dolžina rezil L_c	16 mm
Število rezil Z	6
priporočeni \varnothing vrtanja v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	7,9 mm
Toleranca \varnothing izvrtine	0 / 0,004
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 $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	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		

