

Garant**Čelno povrtalo H7, neprevlečeni, Nazivni Ø DC: 11 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	162826 11
GTIN	4067263112570
Razred artikla	110

Opis**Izvedba:**

Strojno povrtalo za čelno rezanje, za doseganje največje možne **natančnosti mer. Optimizirano čelno rezanje** omogoča **natančno centriranje** izdelane izvrtine. Izvedba z ravnimi in **dolgimi utori** za optimalno odstranjevanje odrezkov.

Uporaba:

Za izdelavo natančno poravnanih, zaporednih izvrtin. Pri najvišjih zahtevah glede ravnosti izvrtin. Povrtavanje do dna izvrtine in povrtavanje skozi izvrtin.

Napotek:

Upoštevajte novo toleranco držala h6. Povrtala z možnostjo konfiguracije v območju premera od 2,200 do 12,220 mm in ujemom po izbiri so na voljo pod art. 162830.

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,2 mm/v
Celotna dolžina L	142 mm
Toleranca	H7
Prevesna dolžina L ₁	89 mm
Čelno rezanje	4,5 mm
Dolžina rezil L _c	26 mm
Število rezil Z	6
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,1 - 0,2 mm
Nazivni Ø D _c	11 mm
Ø držala D _s	11 mm

Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	Cilindrično držalo s h6
Uporaba pri načinu vrtnja	pri zaprti in skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	20 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	20 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	10 m/min	P
GG(G)	primerno	10 m/min	K
CuZn	primerno	20 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		