

Garant**VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, TiAlN, Nazivni Ø DC: 1,6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164344 1,6
GTIN	4045197854414
Razred artikla	10N

Opis**Izvedba:**

Povrtala prirejena za NC-stroje, DIN 8093-2, s celoštevilčnim premerom držala za standardno vpetje, specialno za hidravlično-raztezne ali vpenjalne glave visoke točnosti. Za največjo natančnost krožnega teka in procesno varnost.

Nakup posebnih vpenjal pri uporabi NC-povrtal GARANT ni potreben. Z dolgimi rezili in s spiralo v levo.

Povrtala so končno brušena za prileganje po podatkih naročnika.

Uporaba:

Za povrtavanje skoznjih lukenj, ker se odrezki odvajajo v smeri rezanja. Zaradi kratkega presekanega dela primerno tudi za zaprte izvrtine.

Napotek:

Za ujem H7 glejte št. 164340 in 164341.

Tehnični opis

Število rezil Z	3
Dolžina rezil L _c	10 mm
Prevesna dolžina L ₁	19 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Nazivni Ø D _c	1,6 mm
Toleranca držala	h6
Ø območja	1,51 - 1,7 mm
Ø držala D _s	4 mm

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,08 mm/v
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,05 - 0,1 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 8093
z notranjim hlajenjem	ne
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Uporaba pri načinu vrtnja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	35 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	30 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	25 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	10 m/min	S
GG(G)	primerno	10 m/min	K
CuZn	primerno	25 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

