

Garant**VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, TiAlN, Nazivni Ø DC: 3,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164344 3,2
GTIN	4045197854483
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

Ø območja	3,01 - 3,35 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,12 mm/v
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D _c	3,2 mm
Celotna dolžina L	65 mm
Dolžina rezil L _c	18 mm
Ø držala D _s	4 mm
Prevesna dolžina L ₁	37 mm

Število rezil Z	6
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 vrtanja	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		

