

**Garant****VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, TiAlN, Nazivni Ø DC: 9,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164344 9,5
GTIN	4045197857637
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**

Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	9,5 mm
Število rezil Z	6
Ø območja	9,11 - 9,69 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	36 mm
Celotna dolžina L	125 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm

Prevesna dolžina $L_1$	83 mm
Povečana mera povrtavanja v $\varnothing$ referenčne mere	0,1 - 0,2 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 <sup>2</sup>	primerno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	10 m/min	S
GG(G)	primerno	10 m/min	K
CuZn	primerno	25 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

