

Garant**VHM-NC strojno povrtalo možnost konfiguracije, TiAlN, Nazivni Ø DC:
11,5mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 164344 11,5 |
| GTIN | 4045197857675 |
| 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 prisekanega dela primerno tudi za zaprte izvrtine.

Napotek:

Za ujem H7 glejte št. 164340 in 164341.

Tehnični opis

| | |
|--|-----------------|
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/v |
| Ø območja | 11,06 - 11,8 mm |
| Ø držala D _s | 10 mm |
| Celotna dolžina L | 142 mm |
| Število rezil Z | 6 |
| Dolžina rezil L _c | 41 mm |
| Toleranca držala | h6 |
| Prevesna dolžina L ₁ | 100 mm |

| | |
|---|----------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 11,5 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 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 | | |

