

**Garant****Čelní výstružník H7, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 9mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	162825 9
GTIN	4062406117269
Třída artiklu	110

**Popis****Provedení:**

Z čelní strany ořezávající strojní výstružník pro dosažení co možná **nejpřesnější rozměrové stálosti odpichu. Optimalizované řezání čelem** umožňuje **precizní přesnost sousosti** vytvořeného otvoru. Provedení s přímými drážkami **dlouhými upínacími drážkami** pro optimální odvod třísek.

**Použití:**

Pro vytvoření přesně souosých vývrtů ležících za sebou. Při zachování nejvyšších nároků na přímost vývrtu. Vystružení až na dno vývrtu jakož i průchozích otvorů.

**Upozornění:**

Konfigurovatelné výstružníky v rozsahu průměru od 2,200 do 12,220 mm a volně volitelné lícování lze objednat pod č. 162830.

**Technický popis**

Celková délka L	125 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Tolerance	H7
Počet břitů Z	6
Ø stopky D <sub>s</sub>	9 mm
Délka vyložení L <sub>1</sub>	77 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	24 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Řezání čelem	3,5 mm

Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,1 - 0,2 mm
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	HSS E
Norma	Výrobní norma
Vnitřní chlazení	ne
Stopka	válcová stopka s e9
Použití při způsobu vrtání	při slepém a průchozím otvoru
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Phillips, bit

### Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Alu	vhodný	20 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	20 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	10 m/min	P
GG(G)	vhodný	10 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suché	omezené použití		