

Garant**NC výstružník H7, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC mm příp. palců: 10,2**

Údaje o objednávce

Artikové číslo	162900 10,2
GTIN	4062406146795
Třída artiklu	110

Popis

Provedení:

Provedení pro NC stroje podobné DIN 212 s **Ø sudé stopky** pro **standardizované upínače** speciálně v **hydraulických upínacích trnech** nebo **vysoce přesných upínacích trnech**. Pro **nejvyšší přesnost obvodové házivosti** a **bezpečnost pracovního procesu**. **Není nutné opatřovat zvláštní upínače.**

S dlouhými břity a levotočivou spirálou.

≤ Ø vel. 1,7 se 3 zuby; ≥ Ø vel. 1,8 sudý počet zubů a nestejná rozteč zubů. ≤ Ø vel. 3,7 na obou stranách se středícím hrotem; ≥ Ø vel. 3,8 na obou stranách se středícími důlky.

Výrobní tolerance výstružníků dle DIN 1420 pro toleranci otvoru H7.

Upozornění:

Výstružníky s **rozměry 1/100** viz č. **162902**.

Výstružníky pro **průměr a lícování podle údajů** viz č. **162951**

Použití při způsobu vrtání: Při průchozím otvoru

Tolerance: H7

Počet břitů Z: 6

Tolerance: H7

Délka břitu L_c : 38 mm

Délka vyložení L_1 : 92 mm

Celková délka L: 133 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s : 10 mm

Technický popis

Tolerance	H7
Celková délka L	133 mm

Posuv f v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/ot,
\varnothing stopky D_s	10 mm
Počet břitů Z	6
Délka břitu L_c	38 mm
Tolerance stopky	h6
Délka vyložení L_1	92 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10,2 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	DIN 1835 A s h6
Použití při způsobu vrtání	Při 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	15 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	10 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	7 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	5 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	omezené použití	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	5 m/min	S

GG(G)	omezené použití	5 m/min	K
CuZn	omezené použití	13 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		