

**Garant****NC výstružník H7, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC mm příp. palců: 5/8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	162900 5/8
GTIN	4062406146870
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: 8

Jmenovitý Ø v palcích odpovídá: 15,88 mm

Tolerance: H7

Délka břitu L<sub>c</sub>: 52 mm

Délka vyložení L<sub>1</sub>: 123 mm

Celková délka L: 170 mm

Počet břitů Z: 8

**Technický popis**

Tolerance stopky	h6
Ø stopky D <sub>s</sub>	14 mm

Počet břitů Z	8
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/ot,
Délka břitu L <sub>c</sub>	52 mm
Délka vyložení L <sub>1</sub>	123 mm
Celková délka L	170 mm
Tolerance	H7
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	15,88 mm
Přídavek pro vystružování v Ø směrné hodnotě	0,1 - 0,3 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 <sub>c</sub>	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	10 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	7 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		