

Garant**NC výstružník, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 10,39mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 162902 10,39 |
| GTIN | 4062406144968 |
| Třída artiklu | 110 |

Popis**Provedení:****Výstružníky jako 162900, ale v rozměru 1/100.****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.

Údaje o toleranci:Velikost 1,01–5,5: výrobní resp. řezná tolerance **0 / +0,004 mm**.Velikost 5,51–12,05: výrobní resp. řezná tolerance **0 / +0,005 mm**.**Příklad objednávky:**

Požadovaný Ø 6,24 mm - údaje na objednávce: Katalogové číslo 162902 6,24.

Dodán bude výstružník s 6,24 mm v toleranci 0 / +0,005 mm.

Dodací doba podle dostupnosti ze skladu nebo max. 1 pracovní týden.

Průměr potřebný pro požadované lícování viz níže uvedená tabulka (strana 231). Často bývají jedním výstružníkem pokryta i další lícování, protože se míry tolerance mohou překrývat.

Upozornění:Výstružníky v celočíselném rozměru a v 1/10 rozměru pro **H7 lícování** viz **č. 162900**.Výstružníky pro průměr a **lícování dle údaje** viz **č. 162951**.**Technický popis**

| | |
|---|-------------|
| Ø stopky D _s | 10 mm |
| Posuv f v oceli < 750 N/mm ² | 0,25 mm/ot, |
| Celková délka L | 133 mm |

| | |
|--|----------------------|
| Tolerance | 0 / 0,005 |
| Počet břitů Z | 6 |
| Délka břitu L_c | 38 mm |
| Délka vyložení L_1 | 92 mm |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 10,39 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 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 10 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 7 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 5 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | omezené použití | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 5 m/min | M |
| Ti > 850 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 |