

**Garant****NC výstružník, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 3,07mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	162902 3,07
GTIN	4062406137540
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 <sub>s</sub>	4 mm
Celková délka L	65 mm
Tolerance	0 / 0,004
Počet břitů Z	6

Délka břitu $L_c$	16 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	3,07 mm
Délka vyložení $L_1$	37 mm
Posuv $f$ v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ot,
Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,1 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