

Garant**NC výstružník, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 2,02mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	162902 2,02
GTIN	4062406137366
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

Tolerance	0 / 0,004
Jmenovitý Ø D _c	2,02 mm
Posuv f v oceli < 750 N/mm ²	0,15 mm/ot,
Počet břitů Z	4

Ø stopky D _s	2 mm
Celková délka L	49 mm
Délka břitu L _c	11 mm
Délka vyložení L ₁	24 mm
Přídavek pro vystružování v Ø směrné hodnotě	0,05 - 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 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