

**Garant****NC výstružník, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 3,76mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 162902 3,76   |
| GTIN           | 4062406138233 |
| 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       |
| Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/ot, |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>              | 3,76 mm    |
| Počet břitů Z                           | 6          |

|  |                      |
|--|----------------------|
| Tolerance  | 0 / 0,004            |
| Délka břitu $L_c$                                      | 19 mm                |
| Celková délka L  | 75 mm                |
| Délka vyložení $L_1$                                   | 46 mm                |
| Přídavek pro vystružování v $\emptyset$ 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 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 |