Garant

NC výstružník, bez povlaku, Jmenovitý ⌀ DC: 8,33mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	162902 8,33
GTIN	4062406142902
Třída artiklu	11O

Popis

Provedení:
Výstružníky jako 162900, ale v rozměru 1/100.
Provedení pro NC stroje podobné DIN 212 **s ⌀ 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 ⌀ 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

Délka vyložení L_1	80 mm
Jmenovitý ⌀ D_C	8,33 mm
Délka břitu L_c	33 mm
Tolerance	0 / 0,005

Celková délka L	117 mm
Počet břitů Z	6
Posuv f v oceli < 750 N/mm²	0,25 mm/ot,
Ø stopky D_s	8 mm
Přídavek pro vystružování v ø 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/mm²	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	10 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	7 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm²	vhodný	5 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	vhodný	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	omezené použití	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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
mokré max.	vhodný