

**Garant****NC výstružník, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 9,29mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	162902 9,29
GTIN	4062406143862
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**

Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	9,29 mm
Celková délka L	125 mm
Počet břitů Z	6
Délka vyložení L <sub>1</sub>	83 mm

Tolerance	0 / 0,005
Délka břitu $L_c$	36 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Posuv $f$ v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/ot,
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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