

Garant**NC výstružník H7, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC mm příp. palců: 2****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 162900 2 |
| GTIN | 4045197089625 |
| Třída artiklu | 110 |

Popis**Provedení:**

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.

≤ Ø vel. 1,7 se 3 zuby; ≥ Ø vel. 1,8 sudý počet zubů a nestejná rozteč zubů. ≤ Ø vel. 3,7 na obou stranách se středícím hrotem; ≥ Ø vel. 3,8 na obou stranách se středícími důlky.

Výrobní tolerance výstružníků dle DIN 1420 pro toleranci otvoru H7.

Upozornění:

Výstružníky s **rozměry 1/100** viz č. **162902**.

Výstružníky pro **průměr a lícování podle údajů** viz č. **162951**

Použití při způsobu vrtání: Při průchozím otvoru

Tolerance: H7

Počet břitů Z: 4

Tolerance: H7

Délka břitu L_c: 11 mm

Délka vyložení L_i: 24 mm

Celková délka L: 49 mm

Počet břitů Z: 4

Ø stopky D_s: 2 mm

Technický popis

| | |
|----------------------------|------|
| Tolerance stopky | h6 |
| Jmenovitý Ø D _c | 2 mm |

| | |
|--|----------------------|
| Posuv f v oceli < 750 N/mm ² | 0,15 mm/ot, |
| Délka vyložení L ₁ | 24 mm |
| Ø stopky D _s | 2 mm |
| Celková délka L | 49 mm |
| Délka břitu L _c | 11 mm |
| Počet břitů Z | 4 |
| Tolerance | H7 |
| 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 | | |