

**Strojní výstružník H7, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 34mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164000 34     |
| GTIN           | 4045197092052 |
| Třída artiklu  | 120           |

**Popis****Provedení:**

Sudý počet zubů s nestejnou roztečí. Díky tomu je otvor zcela kruhový a bez nepravidelností. Rotační fazetka na válcové části břitu vyhlazuje otvor a vede výstružník. Kuželová upínací stopka.

**Výstružníky vybroušené pro lícování H7.****Použití:**

Pro vystružení průchozích otvorů s odváděním třísek ve směru řezu. Díky krátkému náběhu lze použít i pro slepé otvory.

**Upozornění:**

Vhodná redukční pouzdra pro nástroje se stopkou MK viz č. **343000-343530**.

**Technický popis**

|                                              |              |
|----------------------------------------------|--------------|
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>                   | 34 mm        |
| Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>      | 0,3 mm/ot,   |
| Délka vyložení L <sub>1</sub>                | 194 mm       |
| Morse kužel MK velikost                      | 4            |
| Celková délka L                              | 321 mm       |
| Délka břitu L <sub>c</sub>                   | 78 mm        |
| Počet břitů Z                                | 10           |
| Tolerance                                    | H7           |
| Přídavek pro vystružování v Ø směrné hodnotě | 0,3 - 0,5 mm |
| Povlak                                       | bez povlaku  |
| Řezný materiál                               | HSS E        |

|                            |                      |
|----------------------------|----------------------|
| Norma                      | DIN 208 B            |
| Úhel sklonu šroubovice     | 7-8 stupeň           |
| Vnitřní chlazení           | ne                   |
| Stopka                     | Morse kužel          |
| Použití při způsobu vrtání | Při průchozím otvoru |
| Barevný kroužek            | bez                  |
| Druh produktu              | Phillips, bit        |

### Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | 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       |
| Cu                            | omezené použití | 13 m/min       | N       |
| Olej                          | vhodný          |                |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |                |         |