

**Strojní výstružník konfigurovatelný, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 37mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164180 37
GTIN	4045197092816
Třída artiklu	120

**Popis****Provedení:****Výstružníky se vybrušují pro lícování podle uvedených údajů.**

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.

**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**.

Pro **lícování H7** viz č. 164000.

**Technický popis**

Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	37 mm
Délka vyložení L <sub>1</sub>	200 mm
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/ot,
Morse kužel MK velikost	4
Celková délka L	325 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	79 mm
Rozsah Ø	36,06 - 37,05 mm
Počet břitů Z	10
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	$V_c$	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
Cu	omezené použití	13 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		