

**Garant****NC výstružník, bez povlaku, Menovitě -Ø DC: 10,53mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	162902 10,53
GTIN	4062406145101
Trieda položky	110

## Popis

### Prevedenie:

Výstružníky ako 162900, vždy v rozmeroch 1/100.

**NC-kompatibilné vyhotovenie** podobné DIN 212 s rovným Ø stopky na štandardizované upínanie špeciálne v hydraulických expanzných skľučovadlách alebo vysoko presných skľučovadlách. Pre najvyššiu presnosť obvodového hádzania a spoľahlivosť procesu.

**Zaobstaranie špeciálnych upínaní nie je potrebné.**

S dlhými reznými hranami a ľavotočivou špirálou.

### Špecifikácie tolerancie:

Veľkosť 1,01 – 5,5: Výroba a/alebo tolerancia rezania **0/+0,004 mm**.

Veľkosť 5,51 – 12,05: Výroba a/alebo tolerancia rezania **0/+0,005 mm**.

### Príklad objednávky:

Požadovaný Ø 6,24 mm – informácie o objednávke: číslo výrobku 162902 6,24.

Dodaný bude výstružník 6,24 mm s toleranciou 0/+0,005 mm.

Dodacia lehota závisí od dostupnosti v sklade alebo max. 1 pracovný týždeň.

Ktorý priemer je potrebný pre požadované lícovanie, nájdete v nasledujúcej tabuľke (strana 219).

Výstružníkomi sú pokryté aj iné lícovania, pretože tolerančné rozmery sa môžu prekrývať.

### Upozornenie:

Výstružníky s celočíselným rozmerom a rozmerom 1/10 pre **prispôsobenie H7** pozri č. 162900.

Výstružníky s priemerom a **podľa údajov** pozri č. 162951.

## Technický opis

Dĺžka britov $L_c$	38 mm
Ø stopky $D_s$	10 mm
Tolerancia	0/0,005
Dĺžka výčnelku $L_1$	92 mm

Celková dĺžka L	133 mm
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	10,53 mm
Počet rezných hrán Z	6
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/ot,
Prídavok na vystružovanie v Ø orientačná hodnota	0,1 - 0,2 mm
Povrchová úprava	bez povlaku
Rezný materiál	HSS E
Norma	Výrobná norma
Vnútorne chladenie	nie
Stopka	DIN 1835 A s h6
Použitie pri type otvoru	pri priechodnom otvore
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Výstružník

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník	vhodný	20	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	20	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	7	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	4	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	5	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	5	S
GG(G)	podmienene vhodný	5	K
CuZn	podmienene vhodný	13	N
Uni	vhodný		

Olej	vhodný
mokrý maximum	vhodný