

Garant**NC výstružník, bez povlaku, Menovitě -Ø DC: 10,09mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	162902 10,09
GTIN	4062406144661
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).

Výstružníkom 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**

Ø stopky D _s	10 mm
Tolerancia	0/0,005
Dĺžka výčnelku L ₁	92 mm
Celková dĺžka L	133 mm

Dĺžka britov L_c	38 mm
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	10,09 mm
Počet rezných hrán Z	6
Posuv f v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/ot,
Prídavok na vystružovanie v \varnothing 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 otvora	pri priechodnom otvore
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Výstružník

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Hliník	vhodný	20	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	20	N
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	15	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	10	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	7	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	5	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	4	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	5	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	5	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	5	S
GG(G)	podmienene vhodný	5	K
CuZn	podmienene vhodný	13	N
Uni	vhodný		

Olej	vhodný
mokrý maximum	vhodný