

**Garant**
**NC výstružník, bez povlaku, Menovitě -Ø DC: 3,12mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	162902 3,12
GTIN	4062406137595
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**

Ø stopky D <sub>s</sub>	4 mm
Tolerancia	0/0,004
Celková dĺžka L	65 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	16 mm

Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub>	37 mm
Počet rezných hrán Z	6
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	3,12 mm
Prídavok na vystružovanie v Ø orientačná hodnota	0,1 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