

Garant**NC výstružník, bez povlaku, Menovitě -Ø DC: 5,33mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 162902 5,33 |
| GTIN | 4062406139902 |
| 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).

Výstružníkmi 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**

| | |
|---|------------|
| Tolerancia | 0/0,004 |
| Dĺžka britov L _c | 26 mm |
| Posuv f v oceli < 750 N/mm ² | 0,2 mm/ot, |

| | |
|--|------------------------|
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Celková dĺžka L | 93 mm |
| Menovité -Ø D _c | 5,33 mm |
| Počet rezných hrán Z | 6 |
| Dĺžka výčnelku L ₁ | 56 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 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 N/mm ² | vhodný | 15 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 10 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 7 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 5 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | podmienene vhodný | 4 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 5 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 5 | M |
| Ti > 850 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 |