

ČSN 221431

StimZet®

DIN 208 Form B

HSSCo

Výstružníky strojní se zuby ve šroubovici s kuželovou stopkou Morse taper machine chucking reamers Maschinenreibahlen mit Kegelschaft

Provedení a použití:

Materiál vysoce výkonná rychlořezná ocel s 5 % kobaltu (19 852, DIN 1.3243, AISI M35). Pravořezný nástroj se zuby v levé šroubovici se sklonem 7° se stejnou roztečí zubů. Popis je proveden laserem podle přání zákazníka. Na přání zákazníka je možné provést různé druhy povrchové úpravy. Standardně se nástroje vyrábí pro otvory v toleranci H7.

Nástroje jsou určeny pro strojní vystružování otvorů v železných i neželezných kovech, jejich slitinách a v nekovových materiálech.

Efektivní obrobení otvorů v kusové i sériové výrobě. Vystružené otvory mají malou úchytku kruhovitosti a dobrou kvalitu povrchu. Dodáváme také nástroje pro jiné tolerance otvoru nebo pro nestandardní rozměry.

Způsob výroby:
Povrchová úprava:

F
○

Workmanship and usability:

Material high-performance high speed steel containing 5% Cobalt (DIN 1.3243, AISI M35). The tools is right-hand cutter with teeth in the left-side helix at 7° angle, with an even tooth pitch. The tools can be marked by laser depending on the customer's wishes. Various surface treatments are available. The tools are made as standard for holes with tolerances H7.

For all ferrous and non-ferrous materials and alloys, as well as for hard and soft plastics..

Effective machining of blind and through holes in small batch and mass production. Machined holes have a small circularity deviation and a very good surface quality. We also supply tools for different tolerances, or non-standard sizes.

Manufacturing Mode:
Surface Treatment:

F
○

Ausführung und Verwendung:

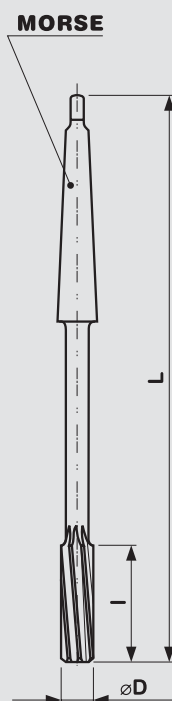
Material Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit 5% Kobaltanteil (DIN 1.3243, AISI M35). Rechtsschneidend, linksgenutet 7° mit gleichmäßigem Zahnteilung. Die Markierung erfolgt mittels eines Lasers auf Wunsch. Auf Kundenwunsch können verschiedene Oberflächenbehandlungen durchgeführt werden. Standardgemäß werden die Werkzeuge für Öffnungen im Toleranz H7 produziert.

Für alle Eisen- und NE-Metalle, für Kunststoffe hart und weich.

Effektive Bearbeitung von Öffnungen in der Einzel- und Serienfertigung. Geriebene Öffnungen haben eine kleine Kreisformabweichung und sehr gute Oberflächenqualität. Wir liefern auch Werkzeuge für andere Öffnungstoleranzen oder für nicht standardgemäße Maße.

Herstellungsart:
Oberflächenbehandlung:

F
○



ØD mm	L mm	l mm	MORSE	*Počet zubů	
6	138	26	1	6	0,063
7	150	31	1	6	0,068
8	156	33	1	6	0,076
9	162	36	1	6	0,085
10	168	38	1	6	0,095
11	175	41	1	6	0,107
12	182	44	1	8	0,125
13	182	44	1	8	0,133
14	189	47	1	8	0,145
15	204	50	2	8	0,265
16	210	52	2	8	0,295
17	214	54	2	8	0,325
18	219	56	2	8	0,350
19	223	58	2	8	0,370
20	228	60	2	8	0,385
21	232	62	2	8	0,415
22	237	64	2	8	0,435
23	241	66	2	8	0,455
24	268	68	3	8	0,730
25	268	68	3	8	0,790
26	273	70	3	10	0,830
27	277	71	3	10	0,850
28	277	71	3	10	0,880
29	281	73	3	10	0,920
30	281	73	3	10	0,940
31	285	75	3	10	0,965
32	317	77	4	10	1,565
33	317	77	4	10	1,615
34	321	78	4	10	1,725
35	321	78	4	10	1,810
36	325	79	4	10	1,990
37	325	79	4	10	2,080
38	329	81	4	10	2,150
39	329	81	4	10	2,250
40	329	81	4	10	2,350
41	333	82	4	12	2,470
42	333	82	4	12	2,550
43	336	83	4	12	2,720
44	336	83	4	12	2,800
45	336	83	4	12	2,850
46	340	84	4	12	2,920
47	340	84	4	12	3,000
48	344	86	4	12	3,080
49	344	86	4	12	3,150
50	344	86	4	12	3,250

* No. of Flutes, Schneidenzahl