

PROFI

ČSN 221447

stimZet®

DIN 219 Form A (ISO 2402)

HSS



Výstružníky nástrčné s přímými zuby

Shell reamers, straight fluted

Aufsteck-Reibahlen mit geraden Zähnen

Provedení a použití:

Materiál výkonná rychlořezná ocel HSS. Upinací díra s kuželovitostí 1:30. Přímé zuby s nestejnou roztečí. Výstružníky se vyrábějí pro díry s mezními úchytkami H7 a H8, případně dle požadavku zákazníka.

Strojní vystružování děr v železných a neželezných kovech, jejich slitin a plastických hmotách. Pro upínání slouží držáky ČSN 241210 (DIN 217). Nejsou vhodné pro vystružování děr s podélnými drážkami.

Způsob výroby: **F**
Povrchová úprava: **○**

Workmanship and usability:

Material efficient high-speed steel HSS. Taper clamping hole 1:30. Straight teeth with non-uniform spacing. Usually the reamers are produced for holes with size tolerances H7 and H8, contingently according customer's wish.

Machine reaming of holes in parts from all ferrous and non-ferrous metals, their alloys and plastics. For clamping use arbors ČSN 241210 (DIN 217). Reamers are not suitable for reaming holes with longitudinal flutes.

Manufacturing Mode: **F**
Surface Treatment: **○**

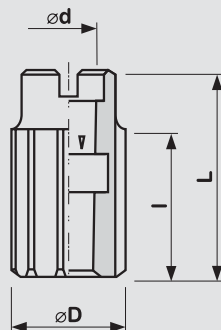
Ausführung und Verwendung:

Materiál hochleistung Schnellschneidstahl HSS. Spanngelbohrung 1:30. Gerade Zähne mit ungleicher Teilung. Die Reibahlen sind für Löcher mit Abmess H7 und H8 eventuell nach der Wunsch des Kunden, produziert.

Maschinen Reiben in Eisen und nicht Eisen Metalle, ihren Legierungen und Plasten. Für das Spannen die Halter ČSN 241210 (DIN 217) benutzen. Reibahlen sind nicht für das Reiben der Löcher mit Längsnuten geeignet.

Herstellungsart: **F**
Oberflächenbehandlung: **○**

ØD mm	L mm	l mm	d mm	*)Počet zubů	kg
25	45	32	13	8	0,090
26	45	32	13	10	0,100
27	45	32	13	10	0,110
28	45	32	13	10	0,120
29	45	32	13	10	0,130
30	45	32	13	10	0,140
31	50	36	16	10	0,160
32	50	36	16	10	0,170
34	50	36	16	10	0,185
35	50	36	16	10	0,200
36	56	40	19	10	0,230
38	56	40	19	10	0,260
40	56	40	19	10	0,290
42	56	40	19	12	0,330
44	63	45	22	12	0,435
45	63	45	22	12	0,455
46	63	45	22	12	0,475
48	63	45	22	12	0,495
50	63	45	22	12	0,515
52	71	50	27	12	0,640
55	71	50	27	12	0,760
58	71	50	27	12	0,830
60	71	50	27	14	0,900
62	80	56	32	14	0,970
63	80	56	32	14	1,100
65	80	56	32	14	1,160
68	80	56	32	14	1,340
70	80	56	32	14	1,500
72	90	63	40	14	1,670
75	90	63	40	14	1,810
78	90	63	40	14	2,150
80	90	63	40	14	2,240
82	90	63	40	14	2,450
85	90	63	40	14	2,590
88	100	71	50	16	3,100
90	100	71	50	16	3,170
92	100	71	50	16	3,280
95	100	71	50	16	3,430
98	100	71	50	16	4,150
100	100	71	50	16	4,170



*) even teeth
*) Schneidenzahl