

Ruční výstružník na otvory pro kolíky

PREMUS®

P N/mm²	K HB	N N/mm²
123800 <850	<150	Hliník <600 Měď, mosaz



Provedení:

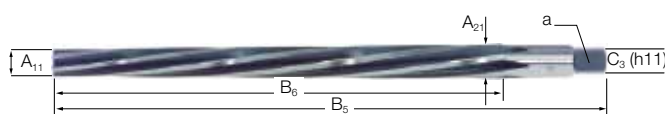
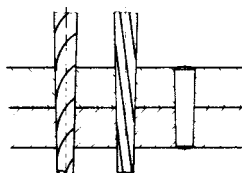
- Válcová stopka a čtyřhran, pravoúhelný s kuzelem 1:50
- Kónické břity s drážkami ve šroubovici (7°) (na 50 mm délky o 1 mm)
- Vysoce kvalitní - drážky ve šroubovici a broušený prostor pro třísky

Použití:

Pro ruční vystružování předvrtaných otvorů kónického tvaru. Pro kuželové kolíky DIN 1, DIN 258, DIN 7977 a DIN 7978. Vychozí otvor doporučujeme vytvořit kuželovými vrtáky na otvory pro kolíky 101530.

Upozornění:

Předvrtání do kónického tvaru pomocí kuželového vrtáku na otvory pro kolíky 101530 (nebo postupně normálními spirálovými vrtáky).

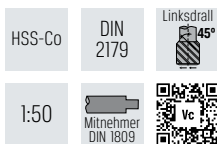


Č. výr.	123800 (RG 1202)	Jmenovitý prům. mm	A11 mm	A21 mm	B5 mm	B6 mm	Z	C3 mm	a mm
3,0	29,50	3	2,9	4,06	80	58	5	4	3,15
4,0	32,15	4	3,9	5,26	93	68	5	5	4
5,0	34,15	5	4,9	6,36	100	73	5	6,3	5
6,0	40,05	6	5,9	8	135	105	6	8	6,3
8,0	63,50	8	7,9	10,8	180	145	6	10	8
10,0	89,30	10	9,9	13,4	215	175	6	12,5	10
12,0	114,30	12	11,8	16	255	210	8	14	11,2
16,0	158,10	16	15,8	20,4	280	230	8	18	14
20,0	205,70	20	19,8	24,8	310	250	8	22,4	18

Loupací výstružník na otvory pro kolíky

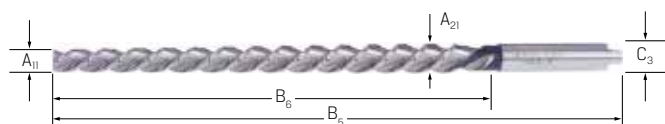
PREMUS®

P N/mm²	K HB	N N/mm²
124000 <850	<150	Hliník <600 Měď, mosaz



Použití:

Strojní výstružníky pro vystružování průchodných, kónických otvorů pro kuželové kolíky dle DIN 1, DIN 258, DIN 7977 a DIN 7978. Speciálně pro materiály s dlouhými třískami. Specifický způsob práce loupací šroubovice vyžaduje velký odběr třísek (nepředvrtávejte příliš velký otvor!). K předvrtávání doporučujeme kuželový vrták na kolíkové otvory 101530.

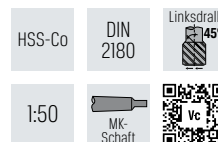


Č. výr.	124000 (RG 1202)	Jmenovitý prům. mm	A11 mm	A21 mm	B5 mm	B6 mm	Z	C3 mm	f mm/ot
2,0	34,50	2	1,9	2,86	86	48	3	3,15	0,100-0,160
2,5	40,85	2,5	2,4	3,36	86	48	3	3,15	0,100-0,160
3,0	35,20	3	2,9	4,06	100	58	3	4	0,100-0,160
4,0	35,65	4	3,9	5,26	112	68	3	5	0,100-0,160
5,0	37,80	5	4,9	6,36	122	73	3	6,3	0,100-0,200
6,0	43,15	6	5,9	8	160	105	3	8	0,100-0,200
8,0	65,10	8	7,9	10,8	207	145	3	10	0,100-0,200
10,0	83,15	10	9,9	13,4	245	175	3	12,5	0,100-0,200
12,0	103,70	12	11,8	16	290	210	3	16	0,200-0,300

Loupací výstružník na otvory pro kolíky

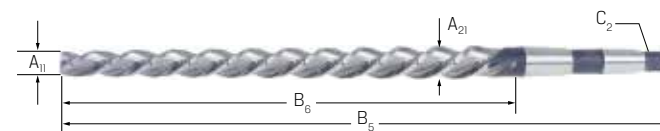
PREMUS®

P N/mm²	K HB	N N/mm²
124100 <850	<150	Hliník <600 Měď, mosaz



Použití:

Strojní výstružníky pro vystružování průchodných, kónických otvorů pro kuželové kolíky dle DIN 1, DIN 258, DIN 7977 a DIN 7978. Speciálně pro materiály s dlouhými třískami. Specifický způsob práce loupací šroubovice vyžaduje velký odběr třísek (nepředvrtávejte příliš velký otvor!). K předvrtávání doporučujeme kuželový vrták na kolíkové otvory 101530.



Č. výr.	124100 (RG 1202)	Jmenovitý prům. mm	A11 mm	A21 mm	B5 mm	B6 mm	Z	C2	f mm/ot
8,0	96,80	8	7,9	10,8	227	145	3	MK1	0,100-0,200
10,0	94,45	10	9,9	13,4	257	175	3	MK1	0,100-0,200
12,0	118,50	12	11,8	16	315	210	3	MK2	0,200-0,300
16,0	166,20	16	15,8	20,4	335	230	3	MK2	0,200-0,300
20,0	259,80	20	19,8	24,8	375	250	5	MK3	0,200-0,300

Výstružník na otvory pro nýty

PREMUS®

P N/mm²	K HB	N N/mm²
124500 <850	<150	Hliník <600 Měď, mosaz

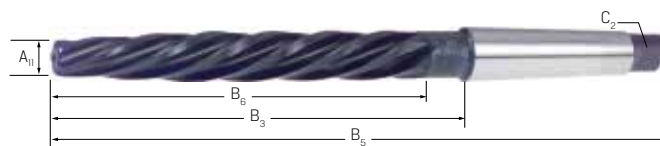


Provedení:

- Výstružník s kónicky stoupajícím náběhem (kónus 1:10 na délku náběhu)
- Robustní jádro a klenuté zadní strany zubů dodávají výstružníku na otvory pro nýty potřebnou stabilitu.
- Spirálové břity se postarají o lehký, loupací řez

Použití:

Při montáži součástek, pokud střídavé otvory navzájem ličují, musí být vystruženy nebo pokud je nutné zvětšit otvory pro nýty. Při stavbě kotlů se výstružníky na otvory pro nýty používají na pneumatických ručních vrtáčkách.



Č. výr.	124500 (RG 1202)	Jmenovitý prům. mm	A11 mm	B3 mm	B5 mm	B6 mm	Z	C2	f mm/ot
8,4	67,05	8,4	5,9	95,5	161	85	3	MK1	0,100-0,200
10,0	67,05	10	7	105,5	171	95	4	MK1	0,100-0,200
12,0	72,55	12	8,1	119	199	105	4	MK2	0,200-0,300
13,0	72,55	13	9,1	119	199	105	4	MK2	0,200-0,300
14,0	74,15	14	9,8	129	209	115	4	MK2	0,200-0,300
15,0	78,05	15	10,5	139	219	125	4	MK2	0,200-0,300
16,0	82,75	16	11,2	149	229	135	4	MK2	0,200-0,300
17,0	97,00	17	11,9	152	251	135	4	MK3	0,200-0,300
18,0	104,80	18	12,2	162	261	145	4	MK3	0,200-0,300
19,0	115,10	19	13,2	162	261	145	4	MK3	0,200-0,300
20,0	115,80	20	13,8	172	271	155	4	MK3	0,200-0,300
21,0	120,60	21	14,8	172	271	155	4	MK3	0,200-0,300
22,0	127,80	22	15,4	182	281	165	4	MK3	0,200-0,300
23,0	135,60	23	16,4	182	281	165	4	MK3	0,200-0,300
24,0	145,00	24	16,8	197	296	180	4	MK3	0,200-0,300
25,0	146,50	25	17,8	197	296	180	4	MK3	0,200-0,300
26,0	160,10	26	18,8	197	296	180	4	MK3	0,200-0,300