



ZVSE 221469

stimZet®

DIN 9 Form A (ISO 3465)

HSS



Výstružníky ruční kuželové 1 : 50 s přímými zuby Hand taper reamers 1 : 50 Handkegelreibahlen 1 : 50

Provedení a použití:

Materiál výkonná rychlořezná ocel HSS. Přímé zuby se stejnou roztečí.

Na ruční vystružování děr pro kuželové kolíky 1:50. Při vhodném upnutí se mohou použít i na strojní vystružování.

Způsob výroby: F
Povrchová úprava: O

Workmanship and usability:

Material efficient high-speed steel HSS.

For hand reaming of holes for taper pins 1:50. By suitable clamping reamers can be used also for machine reaming.

Manufacturing Mode: F
Surface Treatment: O

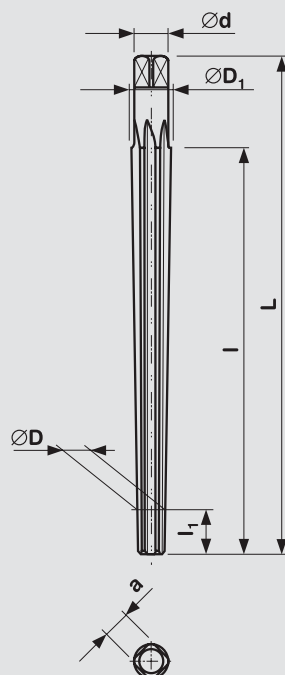
Ausführung und Verwendung:

Material hochleistung Schnellschneidstahl HSS.

Für das Handreiben der Löcher für Kegelstiften 1:50. Beim günstigen Spannen kann man die Reibahlen für das Maschinenreiben verwenden.

Herstellungsart: F
Oberflächenbehandlung: O

ØD mm	L mm	l ₁ mm	l mm	Ød mm
3	80	5	58	4,0
4	93	5	68	5,0
5	100	5	73	6,3
6	135	5	105	8,0
8	180	5	145	10,0
10	215	5	175	12,5
12	255	10	210	14,0
14	255	10	210	14,0
16	280	10	230	18,0
20	310	10	250	22,4
25	370	15	300	28,0
30	400	15	320	31,5



ØD mm	a mm	(ØD ₁) mm	*Počet zubů	
3	3,15	4,06	4	0,004
4	4,00	5,26	4	0,008
5	5,00	6,36	5	0,017
6	6,30	8,00	6	0,027
8	8,00	10,80	6	0,060
10	10,00	13,40	6	0,102
12	11,20	16,00	8	0,245
14	11,20	18,00	8	0,300
16	14,00	20,40	8	0,430
20	18,00	24,80	8	0,715
25	22,40	30,70	10	1,418
30	25,00	36,10	10	2,040

* even teeth
* Schneidenzahl

PROFI

ČSN 221469

stimzet®

DIN 9 Form B (ISO 3465)

HSS

Výstružníky ruční kuželové 1 : 50 se zuby ve šroubovici
 Hand taper reamers 1 : 50
 Handkegelreibahlen 1 : 50

Provedení a použití:

Materiál výkonná rychlořezná ocel HSS. Zuby v levé šroubovici 7°, u $\varnothing D=2,0$ mm je nástroj proveden s pomocnými hroty 60°.

Na ruční vystružování děr pro kuželové kolíky 1:50. Při vhodném upnutí se mohou použít i na strojní vystružování.

Způsob výroby: F
 Povrchová úprava: ○

Workmanship and usability:

Material efficient high-speed steel HSS. Left hand helix 7°, tool size $\varnothing D=2,0$ mm is made with helping tool points 60°.

For hand reaming of holes for taper pins 1:50. By suitable clamping reamers can be used also for machine reaming.

Manufacturing Mode: F
 Surface Treatment: ○


Ausführung und Verwendung:

Material hochleistung Schnellschneidstahl HSS. Nuten in Linksspirale 7°, $\varnothing D=2,0$ mm, Werkzeug ist mit Hilfspitzen 60° gemacht.

Für das Handreiben der Löcher für Kegelstiften 1:50. Beim günstigen Spannen kann man die Reibahlen für das Maschinenreiben verwenden.

Herstellungsart: F
 Oberflächenbehandlung: ○

$\varnothing D$ mm	L mm	l_1 mm	l mm	$\varnothing d$ mm
3	80	5	58	4,0
4	93	5	68	5,0
5	100	5	73	6,3
6	135	5	105	8,0
8	180	5	145	10,0
10	215	5	175	12,5
12	255	10	210	14,0
14	255	10	210	14,0
16	280	10	230	18,0
20	310	10	250	22,4
25	370	15	300	28,0
30	400	15	320	31,5
32	400	15	320	31,5
40	430	15	340	40,0
50	460	15	360	50,0

$\varnothing D$ mm	a mm	($\varnothing D_1$) mm	ⁱ) Počet zubů	
3	3,15	4,06	4	0,004
4	4,00	5,26	4	0,008
5	5,00	6,36	5	0,017
6	6,30	8,00	6	0,027
8	8,00	10,80	6	0,060
10	10,00	13,40	6	0,102
12	11,20	16,00	8	0,245
14	11,20	18,00	8	0,300
16	14,00	20,40	8	0,430
20	18,00	24,80	8	0,715
25	22,40	30,70	10	1,418
30	25,00	36,10	10	2,040
32	25,00	38,10	10	2,48
40	31,50	46,50	12	3,60
50	40,00	56,90	12	5,80

ⁱ) even teeth
 ⁱ) Schneidenzahl

