

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiN/vaporizovaný, M: M16****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135375 M16
GTIN	4045197197979
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

Lze použít s **emulzí** (podíl maziva nejméně 8 %).

Se speciálním povlakem TiN a vaporizovanými plochami čela. Pro kontrolovaný odvod třísek, aby se zabránilo jejich hromadění.

Doporučení:

U materiálů **TOOLOX** a **HARDOX** doporučujeme **vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN**, a sice **větší o 0,05 až 0,3 mm** (viz tabulka).

Druh závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 376

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitů: 2 mm

Celková délka L: 110 mm

Ø stopky D_s: 12 mm

Stopka 4hran □: 9 mm

Ø otvoru pod závit: 14 mm

Technický popis

Ø otvoru pod závit	14 mm
Počet drážek na třísky	4
Stoupání závitů	2 mm
Závit Ø	16 mm
Počet břitů Z	4
Norma	DIN 376

Ø stopky D _s	12 mm
Celková délka L	110 mm
Stopka 4hran □	9 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	48 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M16
Povlak	TiN/vaporizovaný
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	10 m/min	P

TOOLOX 33	vhodný	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	5 m/min	S
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		