

Garant

Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM typ E, TiAlN, MF: 16X1,5



Údaje o objednávce

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 137183 16X1,5 |
| GTIN | 4045197705419 |
| Třída artiklu | 11H |

Popis

Provedení:

Stabilní provedení s pravotočivou spirálou a stopkou dle DIN 1835-B. Speciální geometrie pro **univerzální použití** u strojů se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. Speciální **povlak TiAlN** umožňuje dosažení optimální životnosti. Použitelné s **emulzí** (podíl maziva minimálně 8 %).

Tvar E (náběh: 1,5 – 2 závity) pro co největší hloubky závitů.

Upozornění:

Pro použití na synchronních vřetenech zaručuje závitořezné rychlovýměnné sklíčidlo **GARANT č. 338100 – 338121 s minimálním délkovým vyrovnáním (MDV)** bezpečný proces obrábění.

Druh závitů: MF

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: Výrobní norma

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitů: 1,5 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D_s: 12 mm

Stopka 4hran □: 9 mm

Ø otvoru pod závit: 14,5 mm

Technický popis

| | |
|------------------------|---------|
| Ø otvoru pod závit | 14,5 mm |
| Závit Ø | 16 mm |
| Počet břitů Z | 5 |
| Počet drážek na třísky | 5 |
| Stoupání závitů | 1,5 mm |

| | |
|----------------------------|------------------------------------------|
| Ø stopky D _s | 12 mm |
| Celková délka L | 100 mm |
| Stopka 4hran □ | 9 mm |
| Toleranční třída | ISO 2X 6HX |
| Řezný materiál | HSS E PM |
| Norma | Výrobní norma |
| Hloubka závitů | 48 mm |
| Druh závitů | MF |
| Rozměr závitů | M16×1,5 |
| Povlak | TiAlN |
| Vrcholový úhel | 60 stupeň |
| Norma závitů | DIN 13 |
| Tvar náběhu | E |
| Úhel sklonu šroubovice | 40 stupeň |
| Stopka | DIN 1835 B s h6 |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Použití při způsobu vrtání | do 3×D při slepém otvoru |
| Směr řezu | pravý |
| Tolerance stopky | h6 |
| Typ nástroje na závity | strojní závitník pro synchronní obrábění |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Závitník |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník, plasty | omezené použití | 32 m/min | N |
| Hliník (krátké třísky) | vhodný | 32 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 33 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|-----------------|----------|---|
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 32 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 20 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 7 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 9 m/min | M |
| CuZn | omezené použití | 30 m/min | N |
| Uni | vhodný | | |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | vhodný | | |