

Garant
Strojni ureznik, TiCN, MF: 16X1,5

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	132861 16X1,5
GTIN	4045197745767
Razred artikla	11H

Opis
Izvedba:
Čvrsta izvedba.
Preporuka:

Kod **vrlo tvrdih čelika, TOOLOX i HARDOX materijala preporučujemo bušenje osnovnih rupa \varnothing veće od onog navedenog u DIN preporukama (vidi tablicu) i to za **0,05 do 0,3 mm**. Primjena samo s glavom za kompenzaciju duljine - i kod strojeva sa sinkronim pogonom vretena.**

Vrsta navoja: MF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 374

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

\varnothing drške D_s : 12 mm

4-kutna drška \square : 9 mm

\varnothing osnovne rupe: 14,5 mm

Tehnički opis

\varnothing drške D_s	12 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj oštrica Z	5
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Nagib navoja	1,5 mm
Broj steznih utora	5

Ø osnovne rupe	14,5 mm
Ø navoja	16 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška □	9 mm
Standard	DIN 374
Dubina navoja	24 mm
Vrsta navoja	MF
Veličina navoja	M16×1,5
Prevlaka	TiCN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepo rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	2 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	4 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	prikladno	2 m/min	H
Grafit	prikladno samo u posebnim uvjetima	15 m/min	N
Ulje	prikladno		