

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM oblika C 6GX, TiAlN, M: M16****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	135374 M16
GTIN	4062406237073
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

Zmogljiv navojni sveder, posebej razvit za uporabo na **jeklih z veliko zatezno trdnostjo** in za **materiale, ki se težko obdelujejo**. Čvrsta izvedba z **optimiziranim vodilnim navojem za preprečevanje zastajanja odrezkov**.

- **Rezalni material HSS-E-PM – za največjo trdnost rezalnih robov.**
- **Optimizirana zaobljenost rezalnega roba.**
- **TiAlN-prevleka – za največjo zaščito proti obrabi.**

**Tolerančni razred: ISO 3X/6GX.**

**Uporaba:**

Za obdelovance, ki se kasneje prevlečejo z galvanskim zaščitnim slojem ali se pri kaljenju rahlo skrčijo.

**Priporočilo:**

Pri **materialih TOOLOX in HARDOX priporočamo, da izberete osnovno izvrtino z večjim  $\emptyset$ , kot je navedeno v DIN** (glejte tabelo).

**Napotek:**

Pri **materialih TOOLOX in HARDOX: najv. globine navoja  $2 \times D$  ne smete preseči!**

**Tehnični opis**

Celotna dolžina L	110 mm
Globine navoja	40 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	12 mm
Kakovost	ISO 3X 6GX
Standard	DIN 376

Ø navoja	16 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Vrsta navoja	M
Rezalni material	HSS E PM
Korak navoja	2 mm
Velikost navoja	M16
Število rezil Z	3
Ø osnovne izvrtine	14 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 2xD pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Serija	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	12 m/min	P

Jeklo < 50 HRC	pogojno primerno		
TOOLOX 33	primerno	15 m/min	H
TOOLOX 44	primerno		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		