

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM oblika E, DLC, M: M16****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	134280 M16
GTIN	4045197649270
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom po DIN 1835-B. Specialna geometrija za uporabo na strojih s **sinhroniziranim pogonom vretena**. Vodenje navojnega svedra s tem poteka prek sinhroniziranega vretena stroja. Specialna **prevleka DLC sp²** najnovejše generacije za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8%).

Oblika E (presevani del: 1,5–2 koraka navoja) za največje globine navoja.

Napotek:

Za uporabo vretena s sinhroniziranim pogonom zagotavlja **GARANT**- hitrovpenjalna glava za vrezovanje navoja **art. 338100 – 338121 z minimalno izravnavo dolžine (MLA)**.

Tehnični opis

Ø navoja	16 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Število rezil Z	3
Korak navoja	2 mm
Ø osnovne izvrtine	14 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D _s	12 mm
Celotna dolžina L	110 mm
4-kotno držalo □	9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX

Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	40 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M16
Prevleka	DLC
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	E
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	do 2,5×D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	30 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	35 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	25 m/min	N
PA 66 GF30	pogojno primerno	20 m/min	N
PTFE CF25	primerno	25 m/min	N
Cu	primerno	55 m/min	N
CuZn	primerno	35 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
Zrak	primerno