

Garant**Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiN, M: M16****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 135378 M16 |
| GTIN | 4045197649508 |
| Razred artikla | 11H |

Opis**Izvedba:**

Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

Stabilna oblika, 25° desna spirala. Lahko se uporablja tudi z **materiali HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

Priporočilo:

Pri materialih **TOOLOX in HARDOX**, priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim \varnothing , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: DIN 376

Kakovost: ISO 2 6H

Korak navoja: 2 mm

Celotna dolžina L: 110 mm

\varnothing držala D_s : 12 mm

4-kotno držalo \square : 9 mm

\varnothing osnovne izvrtine: 14 mm

Tehnični opis

| | |
|--------------------------------|-------|
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Število rezil Z | 3 |
| \varnothing navoja | 16 mm |
| Korak navoja | 2 mm |
| \varnothing osnovne izvrtine | 14 mm |

| | |
|---------------------------|---|
| Standard | DIN 376 |
| Ø držala D_s | 12 mm |
| Celotna dolžina L | 110 mm |
| 4-kotno držalo □ | 9 mm |
| Kakovost | ISO 2 6H |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Globine navoja | 48 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Velikost navoja | M16 |
| Prevleka | TiN |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Kot spirale | 25 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtnja | do 2xD pri zaprti izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Barvni prstan | rdeča |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|-------------------|------------|---------|------------|
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 9 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | primerno | 6 m/min | H |
| TOOLOX 44 | primerno | 3 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|------------------|---------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | primerno | 2 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 9 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 7 m/min | M |
| CuZn | pogojno primerno | 7 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |