

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

Številka za naročanje	135743 M16
GTIN	4045197508294
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 poteka prek sinhronskega vretena stroja.

Specialna **prevleka TiAlN** za optimalno življenjsko dobo. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

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

**Napitek:**

**Pri uporabi na vretenih s sinhroniziranim pogonom** zagotavlja **hitrovpenjalna glava** za vrezovanje navoja GARANT art. 338100 – 338121 z **minimalno izenačitvijo dolžine (MLA)** obdelavo z najvišjo procesno varnostjo.

**Tehnični opis**

Število rezil Z	4
Korak navoja	2 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Ø osnovne izvrtine	14 mm
Ø navoja	16 mm
Standard	Tovarniški standard
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Celotna dolžina L	110 mm

4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	9 mm
Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	40 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M16
Prevleka	TiAlN
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 vrtanja	do 2,5×D pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	32 m/min	N
Jeklo < 750 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	9 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	30 m/min	N

Olje	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno