

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

Številka za naročanje	136176 M16
GTIN	4045197508492
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:****Čvrsta izvedba s spiralo v desno in držalom po DIN 1835-B.**

Specialna geometrija za **univerzalno 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 %).

Notranje dovajanje hladilne tekočine za maksimalno življenjsko dobo.

Napotek:

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

Tehnični opis

Število vpenjalnih utorov	4
Število rezil Z	4
Ø osnovne izvrtine	14 mm
Korak navoja	2 mm
Ø navoja	16 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	48 mm
Vrsta navoja	M
Velikost navoja	M16
Prevleka	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	C
Kot spirale	40 stopinj
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	da
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3xD pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desni
Toleranca držala	h6
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za sinhrono obdelavo
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	32 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	32 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	33 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	32 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	primerno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	9 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	30 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		