

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

Številka za naročanje	131935 M16
GTIN	4045197532381
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:****Z lupilnim rezom.**Primerno tudi za **materiale HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).**Priporočilo:**Pri **TOOLOX** in **HARDOX materialih** 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 2X 6HX

Korak navoja: 2 mm

Celotna dolžina L: 110 mm

 \varnothing držala D_s : 12 mm4-kotno držalo \square : 9 mm \varnothing osnovne izvrtine: 14 mm**Tehnični opis**

Korak navoja	2 mm
\varnothing navoja	16 mm
Število rezil Z	3
\varnothing osnovne izvrtine	14 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Standard	DIN 376

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	TiN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika prisekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnja	do 3xD pri zaprti in skožnji 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	7 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	primerno	3 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	8 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		