

Garant**Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena z notranjim hlajenjem, TiAlN, M: M16****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132070 M16
GTIN	4045197507754
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Specialna geometrija poligona in držala 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 %).

Z notranjim dovajanjem hladilne tekočine za maksimalno življenjsko dobo.

Priporočilo:

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

Napotek:

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.

Vrsta navoja: M

Rezalni material: HSS E PM

Standard: Tovarniški standard

Kakovost: ISO 2X 6HX

Korak navoja: 2 mm

Celotna dolžina L: 110 mm

\emptyset držala D_s : 12 mm

4-kotno držalo \square : 9 mm

\emptyset osnovne izvrtine: 14 mm

Tehnični opis

Ø navoja	16 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Število rezil Z	4
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	TiAlN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika prisekanega dela	B
Držalo	DIN 1835 B s h6
z notranjim hlajenjem	da
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	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

