

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

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 132055 M16 |
| GTIN | 4045197648747 |
| Razred artikla | 11H |

Opis**Izvedba:****Čvrsta izvedba.****Priporočilo:**

Pri **zelo trdih jeklih, materialih TOOLOX in HARDOX priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z 0,05 do 0,3 mm** večjim \emptyset , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo). Uporaba le z vpenjalno glavo z izenačitvijo dolžine – tudi na strojih s sinhroniziranim pogonom vretena.

Tehnični opis

| | |
|------------------------------|------------|
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Število rezil Z | 3 |
| Korak navoja | 2 mm |
| \emptyset osnovne izvrtine | 14 mm |
| \emptyset navoja | 16 mm |
| Standard | DIN 376 |
| \emptyset držala D_s | 12 mm |
| Celotna dolžina L | 110 mm |
| 4-kotno držalo \square | 9 mm |
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Globine navoja | 24 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Vrsta navoja | M |
| Velikost navoja | M16 |
| Prevleka | TiCN |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 1,5×D pri skožnji izvrtini |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 1,5×D 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 | 12 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 7 m/min | P |
| Jeklo < 55 HRC | primerno | 2 m/min | H |
| TOOLOX 33 | primerno | 4 m/min | H |
| TOOLOX 44 | primerno | 3 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | primerno | 2 m/min | H |
| Grafit, GFK, CFK | pogojno primerno | 15 m/min | N |
| Olje | primerno | | |