

Garant

Strojni navojni svedri za stroje s sinhroniziranim pogonom vretena HSS-E-PM, TiAlN, M: M16



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 132280 M16 |
| GTIN | 4045197446169 |
| 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 %).

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.

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|---------------------|
| Število rezil Z | 3 |
| Ø navoja | 16 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 14 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Korak navoja | 2 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 presekanega dela | B |
| Držalo | DIN 1835 B s h6 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtnanja | do $2,5 \times D$ 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_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 40 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 37 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 35 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 10 m/min | M |
| CuZn | pogojno primerno | 35 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

mokro min.

primerno