

Garant**Strojni oblikovalci navoja z mazalnimi utori HSS-E-PM z notranjim hlajenjem/
oblika C 6HX, TiAlN, M: M16****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 139202 M16 |
| GTIN | 4062406383510 |
| Razred artikla | 11I |

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljivi oblikovalec navoja najnovejše generacije, razvit posebej za **uporabo pri jeklenih materialih**.

- Optimizirana geometrija poligona za nižji vrtilni moment.
- Večslojna prevleka HIPIMS za veliko odpornost proti obrabi.
- Substrat HSS-E-PM za največjo mogočo procesno varnost.

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Tolerančni razred: ISO 2X/6HX.

Z notranjim dovajanjem hladilnega sredstva s strani v utorih. To zagotavlja najdaljšo življenjsko dobo pri obdelavi skoznjih in zaprtih izvrtin.

Tehnični opis

| | |
|-------------------------|---------------|
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Serija | GARANT Master |
| Ø navoja | 16 mm |
| 4-kotno držalo □ | 9 mm |
| Ø držala D _s | 12 mm |
| Celotna dolžina L | 110 mm |
| Globine navoja | 48 mm |
| Velikost navoja | M16 |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Korak navoja | 2 mm |
| Število rezil Z | 8 |
| Število vpenjalnih utorov | 8 |
| Ø osnovne izvrtine, orientacijska vrednost | 15,1 mm |
| Prevleka | TiAlN |
| Vrsta navoja | M |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Standard | DIN 2174 |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | da |
| Uporaba pri načinu vrtnanja | do 3 × D pri zaprti izvrtini |
| Uporaba pri načinu vrtnanja | do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Oblikovalci navoja |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | primerno | 42 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 40 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 38 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 29 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 20 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 8 m/min | M |

| | | | |
|-------------|----------|----------|---|
| CuZn | primerno | 25 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |