

Garant**Aluminijasti strojni navojni sveder GARANT Master Tap za žične navojne vložke, DLC, EG-M: EG-M16****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	138205 EG-M16
GTIN	4067263830764
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljivi navojni svedri, posebej razviti za **aluminij in neželezne zlitine**. **Dinamično stopnjevanje vrtenja** vpenjalnih utorov zagotavlja **optimalno odvajanje ostružkov in zanesljivost postopka**.

- **Rezalni material HSS-E-PM** – za visoko trdnost rezalnih robov.
- **Izjemno gladek premaz DLC** za odpornost proti obrabi in preprečevanje hladnih zvarov.
- **Dinamično stopnjevanje vrtenja vpenjalnih utorov**.
- **Kratka oblika zarezovanja E**.

Uporaba:

Za izdelavo vpenjalnih navojev EG v skladu z metričnimi ISO-navoji **DIN 8140** za **žične navojne vložke STI** (Screw Thread Insert).

Napotek:

Obvezno **upoštevajte Ø osnovne izvrtine** (glejte tabelo)!

Tehnični opis

Število rezil Z	4
Korak navoja	2 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Ø osnovne izvrtine	16,5 mm
4-kotno držalo □	11 mm
Velikost navoja	M16
Globine navoja	48 mm

Rezalni material	HSS E PM
Celotna dolžina L	140 mm
Kakovost	6HX mod.
Ø držala D _s	14 mm
Ø navoja	16 mm
Standard	Tovarniški standard
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Prevleka	DLC
Vrsta navoja	EG-M
Kot profila	60 stopinj
Oblika presekanega dela	E
Kot spirale	45 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtnanja	do 3xD pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	desno
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rumena
Serija	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	35 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	32 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
PMMA Akрил	pogojno primerno	20 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	18 m/min	N

PEEK	primerno	18 m/min	N
Cu	primerno	18 m/min	N
CuZn	primerno	25 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		