

Garant
Jednoredno glodalo za navoje 3×D, TiAlN, M: M1,6

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	139615 M1,6
GTIN	4045197585790
Razred artikla	11J

Opis
Izvedba:

Korigirani profil navoja za glodanje **preciznog unutarnjeg navoja** (uz uvjet sigurnog stezanja). Vrlo čvrsto **jednoredno** glodalo za navoje, fine sitnozrnate strukture, **prikladno za GFK, CFK i grafit. Prikladno i za legure na bazi elemenata Ti i Ni i kaljene čelike do 58 HRC.**

Prednost:

Znatno manje radijalno naprezanje nego kod višerednih glodala za navoje.

Napomena:

Jednoredno glodalo za navoje **isključivo** za **glodanje unutarnjih navoja**. Osnovna rupa (i po potrebi upuštenje) **moraju biti prethodno izrađeni!**

Zbog profila zuba moguće je izraditi samo nazivni navoj (= veličina) s odgovarajućim korakom navoja (vidi tablicu).

Unutarnje hlađenje: ne

Broj zubi Z: 2

Nagib navoja: 0,35 mm

Nazivni $\varnothing D_c$: 1,18 mm

Duljina drške L_s : 28 mm

Duljina izboja L_1 : 4,8 mm

Ukupna duljina L: 39 mm

\varnothing drške D_s : 3 mm

Tehnički opis

Broj steznih utora	2
maksimalna dubina L_c	4,8 mm
Nagib navoja	0,35 mm
Broj zubi Z	2

Posmak f_z u čeliku $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Ø drške D_s	3 mm
Ukupna duljina L	39 mm
Posmak f_z u CFK	0,02 mm
Duljina drške L_s	28 mm
Unutarnje hlađenje	ne
Dubina navoja	4,8 mm
Veličina navoja	M1,6
Nazivni Ø D_c	1,18 mm
Duljina izboja L_1	4,8 mm
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M
Vrsta navoja	M-LH
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Norma navoja	DIN 13
Drška	DIN 6535 HA
Primjena kod vrste bušenja	do $3 \times D$ kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $3 \times D$ kod prolazne rupe
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Vrsta proizvoda	Navojno glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	300 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	300 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	50 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	50 m/min	S
GFK	prikladno	100 m/min	N
CFK	prikladno	100 m/min	N
Grafit	prikladno	150 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		