

**Garant**
**Jednoredno glodalo za navoje 2×D, TiAlN, M: M1,8**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139610 M1,8
GTIN	4045197533883
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, **vrlo prikladno za GFK, CFK i grafit**. Prikladno i za **legure na bazi elemenata Ti i Ni i kaljene čelike do 63 HRC**.

**Prednost:**

<B>Znatno manje radijalno naprezanje nego kod višerednih glodala za navoje.</B>

**Napomena:**

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

Unutarnje hlađenje: ne

Broj zubi Z: 4

Nagib navoja: 0,35 mm

Nazivni  $\varnothing D_c$ : 1,35 mm

Duljina drške  $L_s$ : 18 mm

Duljina izboja  $L_1$ : 4 mm

Ukupna duljina L: 32 mm

$\varnothing$  drške  $D_s$ : 3 mm

**Tehnički opis**

Posmak $f_z$ u čeliku < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Broj zubi Z	4
maksimalna dubina $L_c$	4 mm
Broj steznih utora	4
Nagib navoja	0,35 mm

Ø drške $D_s$	3 mm
Ukupna duljina L	32 mm
Posmak $f_z$ u CFK	0,02 mm
Duljina drške $L_s$	18 mm
Unutarnje hlađenje	ne
Dubina navoja	3,6 mm
Veličina navoja	M1,8
Nazivni Ø $D_c$	1,35 mm
Duljina izboja $L_1$	4 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 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD 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 <sup>2</sup>	prikladno	300 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	250 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	40 m/min	H
Čelik < 67 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 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		