

**Garant**
**Jednoredno glodalo za navoje 3×D, TiAlN, M: M3**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139615 M3
GTIN	4045197585820
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: 3

Nagib navoja: 0,5 mm

Nazivni  $\varnothing D_c$ : 2,4 mm

Duljina drške  $L_s$ : 28 mm

Duljina izboja  $L_1$ : 9 mm

Ukupna duljina L: 41 mm

$\varnothing$  drške  $D_s$ : 3 mm

**Tehnički opis**

maksimalna dubina $L_c$	9 mm
Broj steznih utora	3
Broj zubi Z	3

Nagib navoja	0,5 mm
Posmak $f_z$ u čeliku < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø drške $D_s$	3 mm
Ukupna duljina L	41 mm
Posmak $f_z$ u CFK	0,02 mm
Duljina drške $L_s$	28 mm
Unutarnje hlađenje	ne
Dubina navoja	9 mm
Veličina navoja	M3
Nazivni Ø $D_c$	2,4 mm
Duljina izboja $L_1$	9 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 3xD kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD 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	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		