

Garant**Glodalo za navoje 2,5×D, TiAlN, M: M14****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 139521 M14 |
| GTIN | 4062406568924 |
| Razred artikla | 11J |

Opis**Izvedba:**

Alat za **kombiniranu izradu** rupa, skošenja i navoja **u samo jednom radnom koraku**. Više nije potrebno prethodno bušenje. Inovativna geometrija čeonice oštrice čini ovaj alat stručnjakom za navoje kod **kaljenih i teško obradivih materijala**. Uz **TiAlN prevlaku visokog učinka** ostvaruje se maksimalna **dugotrajnost** posebno kod kaljenih čelika **do tvrdoće 67 HRC**. Svi alati režu ulijevo i primjereni su za **desne i lijeve navoje**.

Napomena:

Primjenjuje se **s emulzijom KSS**. (udio masti min. 8 %). Kod čelika **>45 HRC** moguća je primjena samo s **komprimiranim zrakom!**

Unutarnje hlađenje: da

Nagib navoja: 2 mm

Ø reza D_c : 9 mm

Duljina noža l_c : 6,3 mm

Duljina izboja L_1 : 38,2 mm

Duljina drške L_s : 39,9 mm

Ukupna duljina L: 83 mm

Tehnički opis

| | |
|---------------------|---------|
| Duljina drške L_s | 39,9 mm |
| Ø drške D_s | 12 mm |
| Veličina navoja | M14 |
| Ukupna duljina L | 83 mm |
| Nagib navoja | 2 mm |

| | |
|--------------------------------|------------------------------------|
| Broj steznih utora | 4 |
| Dubina navoja | 35 |
| Posmak f_z u čeliku < 65 HRC | 0,01 mm |
| Duljina noža l_c | 6,3 mm |
| programirani radijus | 4,43 mm |
| Duljina izboja L_1 | 38,2 mm |
| \varnothing reza D_c | 9 mm |
| $\varnothing D_1$ | 6,62 mm |
| Unutarnje hlađenje | da |
| 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 s h6 |
| Broj oštrica Z | 4 |
| Primjena kod vrste bušenja | do $2 \times D$ kod slijepe rupe |
| Primjena kod vrste bušenja | do $2,5 \times D$ za prolazne rupe |
| Kutnik za upuštanje | 90 stupanj |
| Smjer rezanja | desno |
| Tolerancija drške | h6 |
| Prsten u boji | nema |
| unutarnja/vanjska primjena | Unutarnja |
| Vrsta proizvoda | Navojno glodalo za bušenje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------|---------|
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|-----------|----------|---|
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno | 45 m/min | H |
| Čelik < 60 HRC | prikladno | 40 m/min | H |
| Čelik < 65 HRC | prikladno | 35 m/min | H |
| Čelik < 67 HRC | prikladno | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 45 m/min | S |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |

Usluge

| | |
|-----------------|-----------|
| Brušenje tip HE | 129100 HE |
| Brušenje tip HB | 129100 HB |