

Garant**GARANT Diabolo VHM torusno glodalo 2,5xD, TiAlN, M: M6****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139524 M6
GTIN	4067263118008
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 čeone 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 63 HRC**. Svi alati režu ulijevo i primjereni su za **desni i lijevi navoj**.

Napomena:

Primjenjuje se **s emulzijom KSS**. (udio masti min. 8 %). Pri čeliku **>45 HRC** moguća je samo primjena sa **stlačenim zrakom!**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139524 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139524 + 129100 HE**. Moguće koristiti i za veličine navoja MF7×1 i MF8×1.

Tehnički opis

Duljina drške L _s	36,4 mm
Duljina noža l _c	2,8 mm
Nagib navoja	1 mm
Ø drške D _s	6 mm
Duljina izboja L ₁	17,6 mm
veličina navoja	M6
Dubina navoja	15

List s podacima

Ø reza D _c	4,6 mm
Posmak f _z u čeliku < 65 HRC	0,01 mm
programirani radijus	2,27 mm
Broj steznih utora	4
Ø D ₁	3,36 mm
Unutarnje hlađenje	da
Ukupna duljina L	57 mm
Profil navoja	Puni profil
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	M-LH
Vrsta navoja	M
Vrsta navoja	EG-M
Vrsta navoja	EG-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×D kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod prolazne rupe
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Smjer rezanja	lijevo
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Vrsta proizvoda	Kombi svrdla ureznici

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
--	--------------	----------------	---------

List s podacima

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 samo u posebnim uvjetima	35 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		

Prikladni proizvodi

<https://www.hoffmann-group.com/HR/hr/hom/p/139524-M6>