

Garant**GARANT Diabolo VHM torusno glodalo 2,5×D, TiAlN, M: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139524 M10
GTIN	4067263118022
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 čelone 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**. Moguća je primjena i pri mjerenju navoja MF12×1,5.

Tehnički opis

Ø reza D_c	7,5 mm
Duljina noža l_c	4,5 mm
Posmak f_z u čeliku < 65 HRC	0,01 mm
Ø drške D_s	10 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Broj steznih utora	4

List s podacima

Duljina izboja L ₁	27,5 mm
Unutarnje hlađenje	da
programirani radijus	3,69 mm
veličina navoja	M10
Dubina navoja	25
Duljina drške L _s	40,5 mm
Ø D ₁	5,78 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-M10>