

Garant**GARANT Diabolo VHM torusno glodalo 2,5×D, TiAlN, M: M8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139524 M8
GTIN	4067263118015
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 MF10×1,25.

Tehnički opis

Ukupna duljina L	72 mm
Dubina navoja	20
Ø drške D _s	10 mm
programirani radijus	3,04 mm
Duljina drške L _s	45,1 mm
Nagib navoja	1,25 mm
Ø reza D _c	6,2 mm

List s podacima

Broj steznih utora	4
Duljina izboja L_1	22 mm
Posmak f_z u čeliku < 65 HRC	0,01 mm
$\varnothing D_1$	4,66 mm
veličina navoja	M8
Duljina noža l_c	3,5 mm
Unutarnje hlađenje	da
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 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5xD 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-M8>