

**Garant****Glodalo za navoje GARANT Master TM 2,5xD, AlCrN, M: M8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139526 M8
GTIN	4067263290650
Razred artikla	11D

**Opis****Izvedba:**

- **Značajno smanjenje vibracije kroz nejednaku raspodjelu oštrica**
- **Nova prevlaka za optimalnu otpornost na habanje.**
- **Žljebovi za hlađenje na osovini za ciljano napajanje rashladnog sredstva.**
- **Ispravljeni profil navoja za izbjegavanje odstupanja profila.**

Posebna geometrija rezanja čela s **nejednakim nagibom** omogućava **obradu pouzdane kružne obrade navoja u univerzalnom spektru materijala. Bočni žljebovi za hlađenje** na osovini osiguravaju **odlično napajanje rashladnog sredstva** bez slabljenja jezgre alata, čime se **osigurava maksimalna pouzdanost procesa čak i u nestabilnim uvjetima**. Svi alati režu ulijevo i primjereni su za **desni i lijevi navoj**.

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s br. **139526 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s br. **139526 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Veličina navoja	M8
programirani radijus	3,152 mm
Duljina noža $l_c$	2,5 mm
Dubina navoja	20
Broj steznih utora	4
Serijski broj	Master TM

Ø reza $D_c$	6,4 mm
Duljina drške $L_s$	36 mm
Ø drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina $L$	62 mm
Nagib navoja	1,25 mm
Ø $D_1$	4,7 mm
Duljina izboja $L_1$	21,25 mm
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Unutarnje hlađenje	da
Prevlaka	AlCrN
Vrsta navoja	M-LH
Vrsta navoja	M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Norma navoja	DIN 13
Drška	DIN 6535 HA, h6
Broj oštrica $Z$	4
Primjena kod vrste bušenja	do $2,5 \times D$ kod prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2,5 \times D$ kod slijepe rupe
Smjer rezanja	poveznice
Podjela oštrica	nejednako
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Vrsta proizvoda	Kombi svrdla ureznici

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
--	--------------	-------	---------

Aluminij, plastični materijali	prikladno	220 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	220 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	180 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	85 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	S
GG(G)	prikladno	120 m/min	K
CuZn	prikladno	200 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

## Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE