

**Garant****Glodalo za navoje GARANT Master TM 2,5×D, AlCrN, M: M5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139526 M5
GTIN	4067263290636
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**

Nagib navoja	0,8 mm
Serija	Master TM
Duljina drške L <sub>s</sub>	36 mm
Dubina navoja	12,5
Ø reza D <sub>c</sub>	3,9 mm
programirani radijus	1,913 mm
Duljina noža l <sub>c</sub>	1,6 mm

Broj steznih utora	4
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub>	13,3 mm
Ø D <sub>1</sub>	2,8 mm
Veličina navoja	M5
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 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×D kod prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×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 <sub>c</sub>	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