

Garant**GARANT Master TM glodalo za navoje s upuštanjem 2×D, AlTiN, G: G1/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139716 G1/8
GTIN	4067263126911
Razred artikla	11D

Opis**Izvedba:**

Vretenasto glodalo od tvrdog metala za navoje s **neravnomjernim rasporedom oštrica i većim brojem oštrica**. Kroz **nejednaku podjelu oštrica** postiže se **visoka mirnoća rada i dugi vijek trajanja alata**.

Novorazvijena univerzalna geometrija i prevlaka visokih performansi za upotrebu na širokom spektru materijala.

- **Značajno smanjenje vibracije kroz nejednaku raspodjelu oštrica.**
- **Veći broj oštrica.**
- **Najnovija generacija HiPIMS premaza na bazi AlTiN.**
- **Ispravljeni profil navoja za izbjegavanje odstupanja profila.**

Prednost:

Stupanj upuštanja na strani drške za 90° upuštanje služi za istovremeno upuštanje i glodanje navoja u jednom radnom koraku.

Upotreba:

Za **cilindrični Whitworth navoj za cijevi DIN-ISO 228/1** (spojevi koji ne brtve u navoju). **Može se primjenjivati na unutarnjim i vanjskim navojima.**

Napomena:

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139716 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139716 + 129100 HE**.

Tehnički opis

Vrijednost programiranja za upuštanje L ₁	22,57 mm
Korištenje s vanjskim navojima	do 2×D kod navoja svornjaka

Veličina navoja	G1/8
Duljina rezne oštrice l_1	19,5 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	8,1 mm
Broj steznih utora	4
$\varnothing D_1$	11 mm
Navoji po colu	28
\varnothing drške D_s	12 mm
Nagib navoja	0,907 mm
Serija	Master TM
Duljina drške L_s	47 mm
Dubina navoja	19,5 mm
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD za prolazne rupe
Broj zubi Z	4
Posmak f_z u čeliku < 750 N/mm ²	0,075 mm
Ukupna duljina L	82 mm
Prevlaka	AlTiN
Vrsta navoja	G
Vrsta navoja	G-LH
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da
Podjela oštrica	nejednako
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Vrsta proizvoda	Glodalo za navoje

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 ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 50 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	85 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	50 m/min	S
GG(G)	prikladno	120 m/min	K
CuZn	prikladno	200 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE

