

**Garant****GARANT Master TM glodalo za navoje 2xD, AlTiN, UNC: 10-24****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139732 10-24
GTIN	4067263126928
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.**

**Upotreba:**

Za **jedinični grubi navoj UNC ASME-B1.1**.

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA

Oblik **HB**: naručite s **br. 139732 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139732 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Veličina navoja	10-24 UNC
Nagib navoja	1,058 mm
Vrsta navoja	UNC-LH
Vrsta navoja	UNC
Navoji po colu	24

Nazivni $\varnothing D_c$	3,55 mm
Duljina rezne oštrice $l_1$	10,02 mm
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Broj steznih utora	4
Broj zubi Z	4
Duljina drške $L_s$	36,2 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	6 mm
$\varnothing$ navoja	4,83 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Serija	Master TM
Prevlaka	AlTiN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da
Smjer rezanja	lijevo
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ kod slijepe rupe
Podjela oštrica	nejednako
Tolerancija drške	h6
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 <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
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 <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		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

## Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE