

Garant**GARANT Master TM glodalo za navoje s upuštanjem 2,5×D, AlTiN, M: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139664 M10
GTIN	4067263128496
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.**
- **HiPIMS premaz temeljen na AlTiN-u najnovije generacije.**
- **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.

Napomena:

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139664 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139664 + 129100 HE**.

Tehnički opis

Ukupna duljina L	92 mm
Broj zubi Z	6
Unutarnje hlađenje	da
Vrijednost programiranja za upuštanje L ₁	27,45 mm

Nagib navoja	1,5 mm
Ø drške D_s	12 mm
Broj steznih utora	6
Posmak f_z u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Dubina navoja	26,25 mm
Veličina navoja	M10
Ø D_1	11 mm
Duljina rezne oštrice L_s	26,25 mm
Nazivni Ø D_c	8,1 mm
Duljina drške L_s	49,4 mm
Prevlaka	AlTiN
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
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2,5 \times D$ za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Seriya	Master TM
Vrsta proizvoda	Glodalo za navoje

Podaci korisnika

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

Aluminij, plastični materijali	prikladno	200 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	190 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	160 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	45 m/min	S
GG(G)	prikladno	105 m/min	K
CuZn	prikladno	175 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE