

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

Broj narudžbe	139643 M10
GTIN	4067263128335
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.**

Unutarnji dovod rashladnog sredstva ≥ M4

Napomena:

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139643 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139643 + 129100 HE**.

Tehnički opis

Unutarnje hlađenje	da
Ukupna duljina L	74 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Broj zubi Z	6
Dubina navoja	26,2 mm
Ø drške D _s	8 mm

Veličina navoja	M10
Duljina drške L _s	36,6 mm
Posmak f _z u čeliku < 750 N/mm ²	0,075 mm
Ø navoja	10 mm
Nazivni Ø D _c	7,95 mm
Duljina rezne oštrice L _s	26,2 mm
Broj steznih utora	6
Prevlaka	AlTiN
Vrsta navoja	M
Vrsta navoja	M-LH
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Norma navoja	DIN 13
Drška	DIN 6535 HA s h6
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Seriya	Master TM
Vrsta proizvoda	Navojno glodalo

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