

**Garant****GARANT Master TM glodalo za navoje s upuštanjem 2×D, AlTiN, MF: 10X1****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139686 10X1
GTIN	4067263128779
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.

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139686 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139686 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Vrijednost programiranja za upuštanje L <sub>1</sub>	21,5 mm
Dubina navoja	20,5 mm
Broj steznih utora	6
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm

Veličina navoja	M10×1
Duljina rezne oštrice $L_s$	20,5 mm
Broj zubi Z	6
Nazivni $\varnothing D_c$	8,5 mm
Duljina drške $L_s$	45,7 mm
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Unutarnje hlađenje	da
Nagib navoja	1 mm
$\varnothing D_1$	11 mm
Ukupna duljina L	82 mm
Prevlaka	AlTiN
Vrsta navoja	MF-LH
Vrsta navoja	MF
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×D kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2×D za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
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	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		
<b>Usluge</b>			

Brušenje tip HB

129100 HB

Brušenje tip HE

129100 HE