

**Garant****GARANT Master TM glodalo za navoje 2,5×D, AlTiN, M: M5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139643 M5
GTIN	4067263128304
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**

Broj steznih utora	4
Nazivni $\varnothing D_c$	3,9 mm
Nagib navoja	0,8 mm
Ukupna duljina L	64 mm
Veličina navoja	M5
$\varnothing$ navoja	5 mm

Duljina drške $L_s$	39,7 mm
Dubina navoja	13,17 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	13,17 mm
Broj zubi Z	4
$\varnothing$ drške $D_s$	6 mm
Unutarnje hlađenje	da
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
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 $2,5 \times D$ kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2,5 \times D$ za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Serija	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 <sup>2</sup>	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		
<b>Usluge</b>			

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE