

**Garant****GARANT Master TM glodalo za navoje 2xD, AlTiN, UNF: 3/4-16****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139737 3/4-16
GTIN	4067263129226
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.**
- **veći broj oštrica.**
- **nova prevlaka za optimalnu otpornost na habanje.**

**Upotreba:**

Za **fini jedinični navoj UNF ASME-B1.1**.

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA

Oblik **HB**: naručite s **br. 139737 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139737 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Nagib navoja	1,588 mm
Veličina navoja	3/4-16 UNF
Duljina drške L <sub>s</sub>	49 mm
Duljina rezne oštrice l <sub>1</sub>	38,83 mm

Vrsta navoja	UNF-LH
Vrsta navoja	UNF
Ukupna duljina L	102 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	13,95 mm
Navoji po colu	16
Broj zubi Z	6
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
$\varnothing$ navoja	19,05 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	14 mm
Broj steznih utora	6
Seriya	Master TM
Prevlaka	AlTiN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA, h6
Unutarnje hlađenje	da
Smjer rezanja	desni
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ kod osnovne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2 \times D$ za prolazne 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