

**Garant**
**GARANT Master TM glodalo za navoje 2×D, AlTiN, UNC: 5/16-18**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139732 5/16-18
GTIN	4067263128984
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.**

**Upotreba:**

Za **jedinični grubi navoj UNC ASME-B1.1**.

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA

Oblik **HB**: naručite s **br. 139732 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139732 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Ø navoja	7,94 mm
Posmak $f_z$ u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Duljina rezne oštrice $l_1$	16,18 mm
Nagib navoja	1,411 mm
Ø drške $D_s$	6 mm

Broj zubi Z	4
Broj steznih utora	4
Nazivni $\varnothing D_c$	5,95 mm
Veličina navoja	5/16-18 UNC
Navoji po colu	18
Duljina drške $L_s$	38 mm
Vrsta navoja	UNC
Vrsta navoja	UNC-LH
Ukupna duljina L	64 mm
Serija	Master TM
Prevlaka	AlTiN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da
Smjer rezanja	lijevo
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD za prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe 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