

Garant**GARANT Master TM VHM glodalo za izradu navoja s tri profila 3xD, AlTiN, M: M4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139630 M4
GTIN	4067263140047
Razred artikla	11D

Opis**Izvedba:**

Vretenasto glodalo od tvrdog metala za izradu navoja **s nejednakom raspodjelom oštrica i većim brojem oštrica**. Kroz **nejednaku raspodjelu 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 vibracija postignuto neravnomjernim rasporedom oštrica.**
- **Veći broj oštrica.**
- **HIPIMS prevlaka najnovije generacije temeljena na AlTiN-u.**
- **Ispravljeni profil navoja za izbjegavanje odstupanja profila.**

Aksijalni rashladni utori na vratilu.

Prednost:

Znatno **manje radijalno naprezanje** nego kod višerednih glodala za izradu navoja.

Napomena:

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s br. **139630 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s br. **139630 + 129100 HE**.

Tehnički opis

Unutarnje hlađenje	da
Ukupna duljina L	58 mm
Posmak f_z u CFK	0,03 mm
Duljina rezne oštrice L_s	2,1 mm
Broj zubi Z	6

List s podacima

Nazivni Ø D _c	3,1 mm
Nagib navoja	0,7 mm
Posmak f _z u čeliku < 1400 N/mm ²	0,02 mm
Broj steznih utora	6
Duljina izboja L ₁	12,3 mm
Dubina navoja	12 mm
Ø drške D _s	6 mm
Duljina drške L _s	42 mm
veličina navoja	M4
Profil navoja	Puni profil
Prevlaka	AlTiN
Vrsta navoja	M
Vrsta navoja	M-LH
Vrsta navoja	EG-M
Vrsta navoja	EG-M-LH
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	VHM
Norma navoja	DIN 13
Drška	DIN 6535 HA, h6
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod slijepe rupe
Podjela oštrica	nejednako
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnja
Serija	Master TM
Vrsta proizvoda	Glodalo za navoje

Podaci korisnika

List s podacima

	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
Čelik < 55 HRC	prikladno	45 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H
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
CuZn	prikladno	175 m/min	N
GFK	prikladno	100 m/min	N
CFK	prikladno	100 m/min	N
Grafit	prikladno	150 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		