

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

Broj narudžbe	139654 M5
GTIN	4045197957825
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.**
- **Nova prevlaka za optimalnu otpornost na habanje.**
- **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:**

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139654 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139654 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Broj steznih utora	4
Dubina navoja	13,2 mm
Posmak $f_z$ u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Duljina drške $L_s$	36 mm

Unutarnje hlađenje	da
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Broj zubi Z	4
Ukupna duljina L	64 mm
Nagib navoja	0,8 mm
Veličina navoja	M5
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,9 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	13,2 mm
Vrijednost programiranja za upuštanje L <sub>1</sub>	14 mm
Ø D <sub>1</sub>	5,5 mm
Prevlaka	TiAlN
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×D kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Iznutra
Seriya	Master TM
Vrsta proizvoda	Navojno glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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		

## Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE