

Garant**GARANT Master TM glodalo za navoje s upuštanjem 2,5×D, TiAlN, M: M8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139654 M8
GTIN	4045197957849
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

Posmak f_z u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Unutarnje hlađenje	da
Broj steznih utora	4
Ø drške D_s	10 mm

Dubina navoja	20,63 mm
Nagib navoja	1,25 mm
Ukupna duljina L	75 mm
Broj zubi Z	4
Duljina drške L _s	40 mm
Veličina navoja	M8
Nazivni Ø D _c	6,4 mm
Duljina rezne oštrice L _s	20,63 mm
Vrijednost programiranja za upuštanje L ₁	21,68 mm
Ø D ₁	8,5 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 _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
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
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 HE		129100 HE	
Brušenje tip HB		129100 HB	