

Garant**GARANT Master TM glodalo za navoje s upuštanjem 2,5×D, TiAlN, MF: 8X1****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139683 8X1
GTIN	4045197958020
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**: naručiti s **br. 139683 + 129100 HB**

Oblik **HE**: naručiti s **br. 139683 + 129100 HE**

Tehnički opis

Ukupna duljina L	75 mm
Ø drške D _s	10 mm
Broj steznih utora	4
Nagib navoja	1 mm
Dubina navoja	20,5 mm

Unutarnje hlađenje	da
Broj zubi Z	4
Posmak f_z u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Duljina drške L_s	40 mm
Veličina navoja	M8×1
Nazivni $\varnothing D_c$	6,6 mm
Duljina rezne oštrice L_s	20,5 mm
Vrijednost programiranja za upuštanje L_1	21,45 mm
$\varnothing D_1$	8,5 mm
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	MF
Vrsta navoja	MF-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 $2 \times D$ kod slijepo rupe
Primjena kod vrste bušenja	do $2,5 \times D$ za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Iznutra
Serijski	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 HB		129100 HB	
Brušenje tip HE		129100 HE	