

**Garant****GARANT Master TM glodalo za navoje, TiAlN, G: G1****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139705 G1
GTIN	4045197957740
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.**

**Upotreba:**

Za **cilindrični Whitworth navoj za cijevi DIN-ISO 228/1** (spojevi koji ne brtve u navoju). **Može se primjenjivati na unutarnjim i vanjskim navojima.**

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139705 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139705 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Nagib navoja	2,309 mm
Ukupna duljina L	120 mm
Duljina rezne oštrice $l_1$	51,95 mm
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,17 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm
Dubina navoja	51,95 mm
Veličina navoja	G1
Broj steznih utora	6
Duljina drške L <sub>s</sub>	50 mm
Navoji po colu	11
Broj zubi Z	6
Serijska	Master TM
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	19,95 mm
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod prolazne rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 1,5×D kod slijepe rupe
Korištenje s vanjskim navojima	do 1,5×D kod navoja za klin
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Vrsta navoja	G-LH
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	VHM
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da
Podjela oštrica	nejednako
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Unutarnji i vanjski
Vrsta proizvoda	Navojno glodalo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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