

**Garant****GARANT Master TM glodalo za navoje 2xD, TiAlN, MF: 12X1,5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139665 12X1,5
GTIN	4045197957641
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.**

**Unutarnji dovod rashladnog sredstva  $\geq 4 \times 0,5$**

**Napomena:**

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 139665 + 129100 HB**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 139665 + 129100 HE**.

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	82 mm
Posmak $f_z$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Broj steznih utora	6
Duljina drške $L_s$	40 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Broj zubi Z	6

Unutarnje hlađenje	da
Dubina navoja	24,75 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Veličina navoja	M12×1
Nazivni $\varnothing D_c$	9,95 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	24,75 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 2xD kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
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	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 < 55 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