

**Garant**
**GARANT Master TM glodalo za navoje s upuštanjem 2,5×D, TiAlN, MF: 12X1**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	139683 12X1
GTIN	4045197958051
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**

Posmak $f_z$ u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Broj zubi Z	6
Ukupna duljina L	94 mm
Ø drške $D_s$	14 mm
Unutarnje hlađenje	da

Duljina drške $L_s$	45 mm
Dubina navoja	30,5 mm
Nagib navoja	1 mm
Broj steznih utora	6
Veličina navoja	M12×1
Nazivni $\varnothing D_c$	10,4 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	30,5 mm
Vrijednost programiranja za upuštanje $L_1$	31,55 mm
$\varnothing D_1$	12,5 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×D kod slijepe rupe
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D za prolazne rupe
Podjela oštrica	nejednako
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Prsten u boji	zeleno
unutarnja/vanjska primjena	Iznutra
Serija	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 <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		
<b>Usluge</b>			
Brušenje tip HB		129100 HB	
Brušenje tip HE		129100 HE	