

**Garant****GARANT Master TM vrtalno cirkularni navojni rezkar 2,5×D, TiAlN, M: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	139526 M10
GTIN	4067263290667
Razred artikla	11D

**Opis****Izvedba:**

Posebna geometrija sprednjega rezalnega roba **z neenakomerno delitvijo** omogoča **procesno zanesljivo rezkanje krožnih navojev** v univerzalni paleti materialov. **Stranski hladilni utori** na držalu zagotavljajo odlično **dovajanje hladilnega sredstva** brez oslabitve jedra orodja in tako nudijo **maksimalno zanesljivost procesa tudi v nestabilnih pogojih**. Vsa orodja so levorezna in so primerna za **desni in levi navoj**.

- **Občutno zmanjšanje vibracij zaradi neenakomerne delitve rezil.**
- **Nova prevleka za optimalno odpornost proti obrabi.**
- **Hladilni utori na držalu za ciljno dovajanje hladilnega sredstva.**
- **Korigiran profil navoja za preprečevanje popačenja navoja.**

**Napotek:**

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite s št. **139526 + 129100 HB**.

Oblika **HE**: naročite s št. **139526 + 129100 HE**.

Možnost uporabe tudi za dimenzije navoja MF12×1,5.

**Tehnični opis**

Globine navoja	25
Serija	Master TM
Radij za programiranje	3,996 mm
Dolžina držala L <sub>s</sub>	40 mm
Dolžina rezil l <sub>c</sub>	3 mm
Število vpenjalnih utorov	4

Prevesna dolžina $L_1$	26,5 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	8,1 mm
Velikost navoja	M10
$\varnothing$ držala $D_s$	10 mm
Korak navoja	1,5 mm
Celotna dolžina L	76 mm
$\varnothing$ vratu $D_1$	6,05 mm
Podajanje $f_z$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
z notranjim hlajenjem	da
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	M-LH
Vrsta navoja	M
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	VHM
Standard za navoje	DIN 13
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Število rezil Z	4
Uporaba pri načinu vrtanja	do $2,5 \times D$ pri skožnji izvrtini
Uporaba pri načinu vrtanja	do $2,5 \times D$ pri zaprti izvrtini
Smer rezanja	levo
Delitev rezil	neenakomerna
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	zelena
Notranja/zunanja uporaba	za notranje varnostne obroče
Vrsta izdelka	Stebelni navojni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	220 m/min	N

Al (kratki odrezki)	primerno	220 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	85 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	S
GG(G)	primerno	120 m/min	K
CuZn	primerno	200 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
Zrak	primerno		

### Storitve

Brušenje držala Tip HE	129100 HE
Brušenje držala Tip HB	129100 HB