

**Garant****GARANT Master TM skaft-gevindfræser 2,5×D, TiAlN, M: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139641 M12
GTIN	4062406240875
Artikelklasse	11D

**Beskrivelse****Udførelse:**

HM-gevindfræser **med ulige skærdeling og øget antal skær**. Den **ulige skærdeling** gør at der opnås et **meget roligt løb** og lang **værktøjsstandtid**.

**Nyudviklet universalgeometri** og **højeffektiv belægning** til brug over et bredt materialespektrum.

- **Væsentligt reducerede vibrationer** takket være **ulige skærdeling**.
- **Øget antal skær**.
- **Ny belægning** giver optimal slidstyrke.
- **Korrigeret gevindprofil** til forhindring af **profilforvrængninger**.

**Indvendig kølemiddeltilførsel  $\geq$  M4.**

**Bemærk:**

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: bestilles med **nr. 136941 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 136941 + 129100 HE**.

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	84 mm
Gevindstørrelse	M12
Skaftlængde L <sub>s</sub>	40 mm
Antal spånnoter	6
Gevindstigning	1,75 mm
Antal tænder Z	6
Gevinddybde	30,75 mm

Tilspænding $f_z$ i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Indvendig køling	ja
Gevind-Ø	12 mm
Nominel Ø $D_c$	9,8 mm
Skærlængde $L_c$	30,75 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Gevindtype	M-LH
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×D ved gennemgangshul
Deling af skærene	ulige
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Serie	Master TM
Produkttype	Gevindfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	200 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	190 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	125 m/min	P

Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	45 m/min	S
GG (G)	egnet	105 m/min	K
CuZn	egnet	175 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		

### Services

Skaftslibning Type HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE