

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser med sænketrin 1,5×D, TiAlN, M: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139656 M4
GTIN	4062406240929
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.**

Fordel:

Sænketrin på skaftet til 90°-forsænkning og gevindfræsning i en arbejdsgang.

Bemærk:

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 139656 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 139656 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivelse

Gevinddybde	6,63 mm
Gevindstigning	0,7 mm
Samlet længde L	58 mm
Skaft-Ø D _s	6 mm
Antal spånnoter	4
Gevind-Ø	4 mm

Tilspænding f_z i stål < 750 N/mm ²	0,02 mm
Skafthængde L_s	36 mm
Gevindstørrelse	M4
Indvendig køling	ja
Antal tænder Z	4
Nominal $\varnothing D_c$	3,1 mm
Skærlængde L_c	6,63 mm
Programmeringsværdi til forsænkning L_1	7,33 mm
Hals- $\varnothing D_1$	4,5 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M-LH
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5xD ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5xD ved bundhul
Deling af skærene	ulige
Sænketrinvinkel	90 grader
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Serie	Master TM
Produkttype	Gevindfræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	220 m/min	N

Aluminium (med korte spåner)	egnet	220 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	180 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	80 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	45 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	85 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	50 m/min	S
GG (G)	egnet	120 m/min	K
CuZn	egnet	200 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		

Services

Skaftslibning Type HE	129100 HE
Skaftslibning Type HB	129100 HB