

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser med sænketrin 1,5×D, TiAlN, M: M6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139656 M6
GTIN	4062406240943
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	9,47 mm
Antal spånnoter	4
Samlet længde L	68 mm
Antal tænder Z	4
Indvendig køling	ja
Gevind-Ø	6 mm

Tilspænding f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaftlængde L_s	36 mm
Gevindstigning	1 mm
Skaft-Ø D_s	8 mm
Gevindstørrelse	M6
Nominal Ø D_c	4,7 mm
Skærlængde L_c	9,47 mm
Programmeringsværdi til forsænkning L_1	10,37 mm
Hals-Ø D_1	6,5 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 $1,5 \times D$ ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til $1,5 \times D$ 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 HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE