

**Garant****GARANT Master TM cirkulære boregevindfræsere 2,5×D, TiAlN, M: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139526 M10
GTIN	4067263290667
Artikelklasse	11D

**Beskrivelse****Udførelse:**

Den specielle endeskærsgeometri **med fordeling af ubalance** muliggør **processikker high-performance-fræsning** i et **bredt materialespektrum**. **Kølerillerne på siden** af skaftet sikrer **fremragende kølemiddeltilførsel** uden svækkelse af værktøjskernen og giver dermed **højeste processikkerhed også ved ustabile forhold**. Alle værktøjer er venstreskærende og egnet til **højre- og venstregevind**.

- **Væsentligt reducerede vibrationer takket være ulige skærdeling.**
- **Ny belægning giver optimal slidstyrke.**
- **Køleriller på skaftet giver målrettet kølemiddeltilførsel.**
- **Korrigeret gevindprofil til forhindring af profilforvrængninger.**

**Bemærk:**

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

Form **HB**: bestilles med nr. **139526 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med nr. **139526 + 129100 HE**.

Kan også anvendes til gevindmål MF12×1,5.

**Teknisk beskrivelse**

Gevinddybde	25
Serie	Master TM
Programmeret radius	3,996 mm
Skaftlængde L <sub>s</sub>	40 mm
Skærlængde l <sub>c</sub>	3 mm
Antal spånnoter	4

Udhængslængde $L_1$	26,5 mm
Skær-Ø $D_c$	8,1 mm
Gevindstørrelse	M10
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Gevindstigning	1,5 mm
Samlet længde $L$	76 mm
Hals-Ø $D_1$	6,05 mm
Tilspænding $f_z$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Indvendig køling	ja
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal skær $Z$	4
Anvendelse ved boringstype	Op til $2,5 \times D$ ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	op til $2,5 \times D$ ved bundhuller
Skæreretning	venstre
Deling af skærene	ulige
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Produkttype	Boregevindfræsere

## 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 <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	85 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	S
GG (G)	egnet	120 m/min	K
CuZn	egnet	200 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
Luft	egnet		

### Services

Skaftslibning Type HE	129100 HE
Skaftslibning Type HB	129100 HB