

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser, AlTiN, G: G1/16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139706 G1/16
GTIN	4067263126904
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.**
- **AlTiN-baseret HIPIMS-belægning af den nyeste generation.**
- **Korrigeret gevindprofil til forhindring af profilforvrængninger.**

Anvendelse:

Til **cylindrisk Whitworth-rørgevind** DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt). **Egnet til indvendigt og udvendigt gevind.**

Bemærk:

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 139706 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 139706 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivelse

Anvendelse ved udvendigt gevind	op til 2×D ved skruegevind
Antal tænder Z	4
Gevinddybde	15,87 mm
Serie	Master TM
Antal spånnoter	4

Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	64 mm
Tilspænding f_z i stål < 750 N/mm ²	0,06 mm
Gevindstørrelse	G1/16
Skærlængde L_c	15,87 mm
Gevindgange pr. tomme	28
Nominal Ø D_c	5,95 mm
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Gevindstigning	0,91 mm
Skaftlængde L_s	38,71 mm
Belægning	AlTiN
Gevindtype	G
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Skæremateriale	HM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	ja
Deling af skærene	ulige
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig og udvendig
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 < 50 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