

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser, AlTiN, G: G3/4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139706 G3/4
GTIN	4067263128939
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-rørgvind** 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

Tilspænding f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
Skærlængde L_c	40,82 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Samlet længde L	108 mm
Gevindstigning	1,814 mm

Antal tænder Z	6
Anvendelse ved udvendigt gevind	op til 1,5×D ved skruegevind
Serie	Master TM
Nominel Ø D _c	17,95 mm
Gevindstørrelse	G3/4
Skaft-Ø D _s	18 mm
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved bundhul
Skaftlængde L _s	51,1 mm
Antal spånnoter	6
Gevinddybde	40,82 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