

**Garant****GARANT Master TM skaft-gevindfræser 2×D, AlTiN, UNC: 9/16-12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139732 9/16-12
GTIN	4067263129028
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 **UNC-gevind, groft ASME-B1.1**.

**Bemærk:**

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA

Form **HB**: bestilles med **nr. 139732 + 129100 HB**

Form **HE**: bestilles med **nr. 139732 + 129100 HE**

**Teknisk beskrivelse**

Skaftlængde L <sub>s</sub>	49,6 mm
Antal spånnoter	6
Nominel Ø D <sub>c</sub>	11,6 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	28,51 mm
Samlet længde L	92 mm
Gevindstigning	1,16 mm

Gevindstørrelse	9/16-12 UNC
Gevindgange pr. tomme	12
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Antal tænder Z	6
Gevind-Ø	14,29 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Gevindtype	UNC-LH
Gevindtype	UNC
Serie	Master TM
Belægning	AlTiN
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	ja
Skæreretning	venstre
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Deling af skærene	ulige
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Produkttype	Gevindfræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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
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 <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		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		

### Services

Skaftslibning Type HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE