

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser 2xD, AlTiN, MF: 8X1****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139675 8X1 |
| GTIN | 4067263128649 |
| 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.**

Indvendig kølemiddeltilførsel $\geq 4 \times 0,5$

Bemærk:

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 139675 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 139675 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivelse

| | |
|-------------------------------------------------|---------|
| Antal spånnoter | 4 |
| Gevinddybde | 16,5 mm |
| Samlet længde L | 64 mm |
| Antal tænder Z | 4 |
| Tilspænding f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Gevindstørrelse | M8x1 |

| | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Indvendig køling | ja |
| Nominel Ø D _c | 5,95 mm |
| Skærlængde L _c | 16,5 mm |
| Skaftlængde L _s | 38 mm |
| Gevindstigning | 1 mm |
| Belægning | AlTiN |
| Gevindtype | MF |
| Gevindtype | MF-LH |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Skæremateriale | HM |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 2×D ved bundhul |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 2×D ved gennemgangshul |
| Deling af skærene | ulige |
| 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 |