

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser med sænketrin 2xD, AlTiN, MF: 12X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139686 12X1
GTIN	4067263128786
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.**

Fordel:

Sænketrin på skaftet til 90°-forsænkning og gevindfræsning i en arbejdsgang.

Bemærk:

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 139686 + 129100 HB**

Form **HE**: bestilles med **nr. 139686 + 129100 HE**

Teknisk beskrivelse

Gevinddybde	24,5 mm
Programmeringsværdi til forsænkning L ₁	25,55 mm
Antal tænder Z	6
Skaft-Ø D _s	14 mm
Hals-Ø D ₁	13 mm
Gevindstigning	1 mm

Indvendig køling	ja
Antal spånnoter	6
Tilspænding f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Gevindstørrelse	M12×1
Samlet længde L	94 mm
Skærlængde L_c	24,5 mm
Nominel $\varnothing D_c$	10,4 mm
Skaftlængde L_s	52,8 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 $2 \times D$ ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved gennemgangshul
Deling af skærene	ulige
Sænketrinvinkel	90 grader
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 < 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