

Garant**GARANT Master TM HM-enkeltprofil-gevindfræser 3xD, AlTiN, M: M3,5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139625 M3,5
GTIN	4067263139959
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 i den nyeste generation.**
- **Korrigeret gevindprofil til forhindring af profilforvrængninger.**

Parallele kølekanaler.

Fordel:

Markant **lavere radial fortrængning** end ved flertandsgevindfræsere. Værktøjet kan **uafhængigt af stigning og diameter** også anvendes til andre gevindprofiler (UN; UN-LH). Se oversigten for mulige gevind.

Bemærk:

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

Form **HB**: bestilles med nr. **139625 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med nr. **139625 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivelse

Gevindstørrelse	M3,5
Skaft-Ø D _s	6 mm
Skaftlængde L _s	42 mm
Område gevindstigning	0,22 - 0,6 mm
Samlet længde L	58 mm

Udhængslængde L_1	10,8 mm
Antal spånnoter	4
Gevinddybde	10,5 mm
Tilspænding f_z i stål < 1400 N/mm ²	0,01 mm
Skærlængde L_c	0,79 mm
Antal tænder Z	4
Nominel $\varnothing D_c$	2,71 mm
Tilspænding f_z i CFK	0,025 mm
Indvendig køling	ja
Belægning	AlTiN
Gevindtype	M
Gevindtype	M
Gevindtype	UN-LH
Gevindtype	UN
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved bundhul
Deling af skærene	ulige
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Serie	Master TM
Produkttype	Gevindfræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
--	-----------	-------	----------

Aluminiumskunststoffer	egnet	200 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	190 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	125 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	115 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	45 m/min	H
Stål < 60 HRC	betinget egnet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	45 m/min	S
CuZn	egnet	175 m/min	N
GFK	egnet	100 m/min	N
CFK	egnet	100 m/min	N
Grafit	egnet	150 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		