

Garant**GARANT Master TM HM-enkeltprofil-gevindfræser 3×D, AlTiN, M: M2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139625 M2
GTIN	4067263139928
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.**

Parallelle 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

Skaft-Ø D _s	6 mm
Tilspænding f _z i CFK	0,007 mm
Antal spånnoter	4
Skærlængde L _c	0,53 mm
Gevindstørrelse	M2

Datablad

Nominel Ø D _c	1,51 mm
Udhængslængde L ₁	6,2 mm
Tilspænding f _z i stål < 1400 N/mm ²	0,008 mm
Skaftlængde L _s	42 mm
Antal tænder Z	4
Indvendig køling	ja
Gevinddybde	6 mm
Samlet længde L	58 mm
Område gevindstigning	0,15 - 0,4 mm
Gevindprofil	Delprofil
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 3×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D 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		