

**Garant****GARANT Master TM skaft-gevindfræser med sænketrin 2xD, TiAlN, G: G1/16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139715 G1/16
GTIN	4045197956934
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**.
- **Ny belægning giver optimal slidstyrke**.
- **Korrigeret gevindprofil til forhindring af profilforvrængninger**.

**Fordel:**

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

**Anvendelse:**

Til **cylindrisk Whitworth-rørgvind** DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt). **Egnet til indvendigt og udvendigt gevind**.

**Bemærk:**

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 139715 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 139715 + 129100 HE**.

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	4
Gevindstørrelse	G1/16
Antal spånnoter	4

Skaftlængde $L_s$	40 mm
Tilspænding $f_z$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Gevindgange pr. tomme	28
Gevindstigning	0,91 mm
Samlet længde L	75 mm
Skærlængde $L_c$	15,87 mm
Gevinddybde	15,87 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Serie	Master TM
Nominel Ø $D_c$	6,2 mm
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved gennemgangshul
Programmeringsværdi til forsækning $L_1$	16,88 mm
Hals-Ø $D_1$	8,3 mm
Anvendelse ved udvendigt gevind	op til $2 \times D$ ved skruegevind
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Gevindtype	G-LH
Flankevinkel	55 grader
Skæremateriale	HM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	ja
Deling af skærene	ulige
Sænketrinvinkel	90 grader
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 HE

129100 HE

Skaftslibning Type HB

129100 HB