

**Garant****GARANT Master TM skaft-gevindfræser 2×D, TiAlN, MF: 20X1,5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139665 20X1,5
GTIN	4045197957689
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.**

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

**Bemærk:**

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 139665 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 139665 + 129100 HE**. Kan også anvendes til gevindstørrelse M24 × 1,5 og M30 × 1,5.

**Teknisk beskrivelse**

Skaftlængde L <sub>s</sub>	48 mm
Gevinddybde	41,25 mm
Antal spånnoter	6
Gevindstigning	1,5 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Samlet længde L	106 mm

Tilspænding $f_z$ i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Antal tænder Z	6
Indvendig køling	ja
Gevindstørrelse	M20×1,5
Nominel Ø $D_c$	15,95 mm
Skærlængde $L_c$	41,25 mm
Belægning	TiAlN
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 <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 < 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 <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 HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE