

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

Bestillingsnummeret	139705 G1/2
GTIN	4045197957726
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**.

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. 139705 + 129100 HB**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 139705 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivelse

Skærlængde L _c	42,63 mm
Gevinddybde	42,63 mm
Antal tænder Z	6
Gevindstørrelse	G1/2
Antal spånnoter	6

Samlet længde L	106 mm
Tilspænding f_z i stål < 750 N/mm ²	0,13 mm
Skaftlængde L _s	48 mm
Skaft-Ø D _s	16 mm
Gevindstigning	1,814 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Serie	Master TM
Nominel Ø D _c	15,95 mm
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved udvendigt gevind	op til 2×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
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig og udvendig
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