

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser, TiAlN, G: G1/4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139705 G1/4
GTIN	4045197957702
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

Gevindstørrelse	G1/4
Skærlængde L _c	27,41 mm
Gevindstigning	1,337 mm
Antal spånnoter	6
Samlet længde L	82 mm

Gevindgange pr. tomme	19
Tilspænding f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Gevinddybde	27,41 mm
Skaftlængde L_s	40 mm
Skaft-Ø D_s	10 mm
Antal tænder Z	6
Serie	Master TM
Nominel Ø D_c	9,95 mm
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved gennemgangshul
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
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 $> 10\% \text{ Si}$	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