

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser 2xD, TiAlN, UNC: 10-24****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139722 10-24
GTIN	4062406057923
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 **UNC-gevind, groft** ASME-B1.1.

Bemærk:

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA

Form **HB**: bestilles med **nr. 139722 + 129100 HB**

Form **HE**: bestilles med **nr. 139722 + 129100 HE**

Gevindtype: UNC

Gevindtype: UNC-LH

Antal tænder Z: 4

Gevindgange pr. tomme: 24

Nominal $\varnothing D_c$: 3,55 mm

Skærlængde L_c : 10,02 mm

Skaftlængde L_s : 36 mm

Samlet længde L: 58 mm

Skaft- $\varnothing D_s$: 6 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	1,058 mm
Gevind-Ø	4,83 mm
Skaftlængde L _s	36 mm
Gevindgange pr. tomme	24
Samlet længde L	58 mm
Antal tænder Z	4
Antal spånnoter	4
Gevindtype	UNC
Gevindtype	UNC-LH
Skaft-Ø D _s	6 mm
Skærlængde L _c	10,02 mm
Tilspænding f _z i stål < 750 N/mm ²	0,03 mm
Gevindstørrelse	10-24 UNC
Nominel Ø D _c	3,55 mm
Serie	Master TM
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	ja
Skæreretning	højre
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Deling af skærene	ulige
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
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