

Garant**GARANT Master TM skaft-gevindfræser 2×D, TiAlN, UNC: 9/16-12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139722 9/16-12
GTIN	4062406057985
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: 6

Gevindgange pr. tomme: 12

Nominel Ø D_c: 11,6 mm

Skærlængde L_c: 28,51 mm

Skaftlængde L_s: 45 mm

Samlet længde L: 92 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	1,16 mm
Gevindgange pr. tomme	12
Samlet længde L	92 mm
Antal spånnoter	6
Skaft-Ø D _s	12 mm
Gevindtype	UNC
Gevindtype	UNC-LH
Antal tænder Z	6
Skaftlængde L _s	45 mm
Gevind-Ø	14,29 mm
Skærlængde L _c	28,51 mm
Tilspænding f _z i stål < 750 N/mm ²	0,1 mm
Gevindstørrelse	9/16-12 UNC
Nominel Ø D _c	11,6 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