

**Garant****GARANT Master TM skaft-gevindfræser, TiAlN, NPT: 1/2-14****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139729 1/2-14
GTIN	4062406058180
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 **kegleformet** rørgvind (**NPT**) iht. ANSI B1.20.1, til gevind med tætningsmiddel.

**Bemærk:**

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA

Form **HB**: bestilles med **nr. 139729 + 129100 HB**

Form **HE**: bestilles med **nr. 139729 + 129100 HE**

**Teknisk beskrivelse**

Gevindgange pr. tomme	14
Antal spånnoter	6
Gevind-Ø	21,22 mm
Skaftlængde L <sub>s</sub>	45 mm
Samlet længde L	94 mm
Gevindstigning	1,814 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Antal tænder Z	6
Tilspænding f <sub>z</sub> i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	17,2 mm
Gevindstørrelse	1/2-14 NPT
Nominal Ø D <sub>c</sub>	12,88 mm
Serie	Master TM
Belægning	TiAlN
Gevindtype	NPT
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Norm	ANSI B 1.20.1
Konusforhold	1:16
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	ja
Anvendelse ved boringstype	Bundhul
Anvendelse ved boringstype	gennemgangshul
Deling af skærene	ulige
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Produkttype	Gevindfræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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 < 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 <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