Garant

GARANT Master TM Schaft-Gewindefräser, AlTiN, G: G1/16

Bestelldaten

Bestellnummer	139706 G1/16
GTIN	4067263126904
Artikelklasse	11D

Beschreibung

Ausführung:
VHM-Gewindefräser **mit ungleicher Schneidenteilung und erhöhter Anzahl an Schneiden**. Durch die **ungleiche Schneidenteilung** wird eine **hohe Laufruhe** und **Werkzeugstandzeit** erreicht.
Neuentwickelte Universalgeometrie und **Hochleistungsbeschichtung** für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum.
· **Deutlich reduzierte Vibrationen durch ungleiche Schneidenteilung.**
· **Erhöhte Anzahl an Schneiden.**
· **AlTiN-basierte HIPIMS Beschichtung der neuesten Generation.**
· **Korrigiertes Gewindeprofil zur Vermeidung von Profilverzerrungen.**
Verwendung:
Für **zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen). **Für Innen- und Außengewinde geeignet.**
Hinweis:
Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.
Form **HB**: mit **Nr. 139706 + 129100 HB** bestellen.
Form **HE**: mit **Nr. 139706 + 129100 HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Verwendung bei Außengewinde	bis 2×D bei Bolzengewinde
Zähnezahl Z	4
Gewindetiefe	15,87 mm
Serie	Master TM

Anzahl Spannuten	4
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	64 mm
Vorschub f_z in Stahl < 750 N/mm^2	0,06 mm
Gewindegröße	G1/16
Schneidenlänge L_c	15,87 mm
Gänge pro Zoll	28
Nenn-Ø D_C	5,95 mm
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Gewindesteigung	0,91 mm
Schaftlänge L_s	38,7 mm
Beschichtung	AlTiN
Gewindeart	G
Gewindeart	G-LH
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	VHM
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja
Teilung der Schneiden	ungleich
Farbring	grün
Innen-/Außenanwendung	Innen und Außen
Produktart	Gewindefräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	220 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	220 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	180 m/min	N

Stahl < 500 N/mm²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 50 HRC	bedingt geeignet	45 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	85 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	geeignet	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	geeignet	50 m/min	S
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
CuZn	geeignet	200 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
Schaftschleifen Typ HE	129100 HE