

Garant**GARANT Master TM Schaft-Gewindefräser, AlTiN, NPT: 3/8-18****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139739 3/8-18 |
| GTIN | 4067263129356 |
| 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 **kegeliges** Rohrgewinde (**NPT**), nach ANSI B1.20.1, für Gewinde mit Dichtmittel.

Hinweis:

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 139739 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 139739 + 129100 HE** bestellen.

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------|----------|
| Gewindesteigung | 1,411 mm |
| Gesamtlänge L | 82 mm |
| Nenn-Ø D _c | 11,11 mm |
| Zähnezahl Z | 6 |
| Anzahl Spannuten | 6 |

| | |
|---|--------------------|
| Gänge pro Zoll | 18 |
| Gewindegröße | 3/8-18 NPT |
| Vorschub f_z in Stahl < 750 N/mm ² | 0,11 mm |
| Schaftlänge L_s | 55 mm |
| Gewinde-Ø | 17,06 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Schneidenlänge L_c | 13,38 mm |
| Serie | Master TM |
| Beschichtung | AlTiN |
| Gewindeart | NPT |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | ANSI B 1.20.1 |
| Kegelverhältnis | 1:16 |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja |
| Verwendung bei Bohrungsart | Durchgangsloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | Grundloch |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Schneidrichtung | rechts |
| Schafttoleranz | h6 |
| Farbring | grün |
| Innen-/Außenanwendung | Innen |
| 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/mm ² | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | 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/mm ² | geeignet | 82 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |