

**GARANT Master TM VHM-Einprofil-Gewindefräser 2xD, AlTiN, M: M2,5****Bestelldaten**

Bestellnummer	139620 M2,5
GTIN	4067263139836
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.**

Parallele Kühlkanäle.

Vorteil:

Deutlich **geringere radiale Abdrängung** als bei Mehrzahn-Gewindefräsern. Werkzeug kann **Steigungs- und Durchmesserübergreifend** auch für weitere Gewindeprofile (UN; UN-LH) eingesetzt werden. Mögliche Gewinde siehe Übersicht.

Hinweis:

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit Nr. **139620 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit Nr. **139620 + 129100 HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z in Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Gesamtlänge L	58 mm
Auskräglänge L_1	5,2 mm
Zähnezahl Z	4

Datenblatt

Anzahl Spannuten	4
Gewindetiefe	5 mm
Schneidenlänge L_c	0,59 mm
Innenkühlung	ja
Schaftlänge L_s	42 mm
Vorschub f_z in CFK	0,01 mm
Nenn-Ø D_c	1,94 mm
Gewindegröße	M2,5
Schaft-Ø D_s	6 mm
Bereich Gewindesteigung	0,17 - 0,45 mm
Gewindeprofil	Teilprofil
Beschichtung	AlTiN
Gewindeart	M-LH
Gewindeart	M
Gewindeart	UN
Gewindeart	UN-LH
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	VHM
Gewinde-Norm	DIN 13
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Durchgangsloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
Teilung der Schneiden	ungleich
Schafttoleranz	h6
Farbring	grün
Innen-/Außenanwendung	Innen
Serie	Master TM
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 < 55 HRC	geeignet	45 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	35 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
CuZn	geeignet	200 m/min	N
GFK	geeignet	100 m/min	N
CFK	geeignet	100 m/min	N
Graphit	geeignet	150 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		