



GARANT Master TM VHM-Dreiprofil-Gewindefräser 2x D, AlTiN, G: G1/2



Bestelldaten

Bestellnummer	139631 G1/2
GTIN	4069515023696
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.**

Vorteil:

Deutlich geringere radiale Abdrängung als bei Mehrzahn-Gewindefräsern. Axiale Kühlrillen am Schaft für optimale Spanevakuierung.

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. **139631 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit Nr. **139631 + 129100 HE** bestellen. Auch verwendbar für Gewindeabmessung G5/8 - G7/8

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	14 mm
Nenn-Ø D _c	13,95 mm
Gewindegröße	G1/2

Datenblatt

Zähnezahl Z	6
Vorschub f_z in Stahl < 1400 N/mm ²	0,1 mm
Schaftlänge L _s	45,9 mm
Vorschub f_z in CFK	0,12 mm
Gewindetiefe	46,4 mm
Anzahl Spannuten	6
Innenkühlung	ja
Gewindesteigung	1,814 mm
Gesamtlänge L	95 mm
Gewindeprofil	Vollprofil
Gänge pro Zoll	14
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Durchgangsloch
Schneidenlänge L _c	5,44 mm
Serie	Master TM
Auskraglänge L ₁	46,4 mm
Beschichtung	AlTiN
Gewindeart	G-LH
Gewindeart	G
Gewindeart	EG-G
Gewindeart	EG-G-LH
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	VHM
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Teilung der Schneiden	ungleich
Schafttoleranz	h6
Farbring	grün
Innen-/Außenanwendung	Innen und Außen
Produktart	Gewindefräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	200 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	190 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	45 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	45 m/min	S
CuZn	geeignet	175 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		

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/139631-G1/2>