

Garant
GARANT Master TM Schaft-Gewindefräser 2xD, TiAlN, MF: 10X1

Bestelldaten

Bestellnummer	139665 10X1
GTIN	4045197957610
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.**
- **Neue Beschichtung für optimale Verschleißbeständigkeit.**
- **Korrigiertes Gewindeprofil zur Vermeidung von Profilverzerrungen.**

Innere Kühlmittelzufuhr $\geq 4 \times 0,5$

Hinweis:

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 139665 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 139665 + 129100 HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	6
Zähnezahl Z	6
Vorschub f_z in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Gesamtlänge L	68 mm
Schaftlänge L_s	36 mm
Schaft- \varnothing D_s	8 mm

Innenkühlung	ja
Gewindesteigung	1 mm
Gewindetiefe	20,5 mm
Gewindegröße	M10×1
Nenn-Ø D _c	7,95 mm
Schneidenlänge L _c	20,5 mm
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	MF
Gewindeart	MF-LH
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	VHM
Gewinde-Norm	DIN 13
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Teilung der Schneiden	ungleich
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	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