

**Garant**
**GARANT Master TM Schaft-Gewindefräser 2xD, TiAlN, MF: 8X0,75**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139665 8X0,75 |
| GTIN          | 4045197957597 |
| 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                               | 4       |
| Innenkühlung                                   | ja      |
| Gewindesteigung                                | 0,75 mm |
| Zähnezahl Z                                    | 4       |
| Vorschub $f_z$ in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Schaft- $\emptyset$ $D_s$                      | 6 mm    |

|                               |                            |
|-------------------------------|----------------------------|
| Gewindetiefe                  | 16,13 mm                   |
| Gesamtlänge L                 | 64 mm                      |
| Schaftlänge L <sub>s</sub>    | 36 mm                      |
| Gewindegröße                  | M8×0,75                    |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>         | 5,95 mm                    |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub> | 16,13 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | geeignet | 140 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 130 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 120 m/min      | P        |

|                                |                  |           |   |
|--------------------------------|------------------|-----------|---|
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min  | P |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>   | geeignet         | 82 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 75 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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 HE | 129100 HE |
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |