

Garant**GARANT Master TM Schaft-Gewindefräser 2xD, TiAlN, UNC: 3/4-10****Bestelldaten**

Bestellnummer	139722 3/4-10
GTIN	4062406058005
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.**

Verwendung:

Für **UNC Einheits-Grobgewinde** ASME-B1.1.

Hinweis:

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar

Form **HB**: mit **Nr. 139722 + 129100 HB** bestellen

Form **HE**: mit **Nr. 139722 + 129100 HE** bestellen

Gewindeart: UNC

Gewindeart: UNC-LH

Zähnezahl Z: 6

Gänge pro Zoll: 10

Nenn-Ø D_c: 13,95 mm

Schneidenlänge L_c: 39,31 mm

Schaftlänge L_s: 45 mm

Gesamtlänge L: 102 mm

Schaft-Ø D_s: 14 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	2,54 mm
Gänge pro Zoll	10
Gesamtlänge L	102 mm
Zähnezahl Z	6
Gewindeart	UNC
Gewindeart	UNC-LH
Schaftlänge L _s	45 mm
Gewinde-Ø	19,05 mm
Schaft-Ø D _s	14 mm
Anzahl Spannuten	6
Schneidenlänge L _c	39,31 mm
Vorschub f _z in Stahl < 750 N/mm ²	0,13 mm
Gewindegröße	3/4-10 UNC
Nenn-Ø D _c	13,95 mm
Serie	Master TM
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	VHM
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja
Schneidrichtung	rechts
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Teilung der Schneiden	ungleich
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