

**Garant****GARANT Master TM Schaft-Gewindefräser 2xD, TiAlN, UNF: 5/8-18****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139727 5/8-18 |
| GTIN          | 4062406058098 |
| 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.**
- **Korrigiertes Gewindeprofil zur Vermeidung von Profilverzerrungen.**
- **erhöhte Anzahl an Schneiden.**
- **neue Beschichtung für optimale Verschleißbeständigkeit.**

**Verwendung:**

Für **UNF Einheits-Feingewinde** ASME-B1.1.

**Hinweis:**

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar

Form **HB**: mit **Nr. 139727 + 129100 HB** bestellen

Form **HE**: mit **Nr. 139727 + 129100 HE** bestellen

Gewindeart: UNF

Gewindeart: UNF-LH

Zähnezahl Z: 6

Gänge pro Zoll: 18

Nenn-Ø D<sub>c</sub>: 11,95 mm

Schneidenlänge L<sub>c</sub>: 33,09 mm

Schaftlänge L<sub>s</sub>: 45 mm

Gesamtlänge L: 92 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

**Technische Beschreibung**

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Schaftlänge $L_s$                               | 45 mm                      |
| Anzahl Spannuten                                | 6                          |
| Gewindeart                                      | UNF                        |
| Gewindeart                                      | UNF-LH                     |
| Gänge pro Zoll                                  | 18                         |
| Schaft-Ø $D_s$                                  | 12 mm                      |
| Gewindesteigung                                 | 1,411 mm                   |
| Zähnezahl Z                                     | 6                          |
| Gewinde-Ø                                       | 15,86 mm                   |
| Gesamtlänge L                                   | 92 mm                      |
| Schneidenlänge $L_c$                            | 33,09 mm                   |
| Vorschub $f_z$ in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,11 mm                    |
| Gewindegröße                                    | 5/8-18 UNF                 |
| Nenn-Ø $D_c$                                    | 11,95 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 <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 < 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 <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 HB | 129100 HB |
| Schaftschleifen Typ HE | 129100 HE |