

Garant**GARANT Master TM borrhögångsfräs 2,5xD, TiAlN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	139526 M8
GTIN	4067263290650
Artikelklass	11D

Beskrivning**Utförande:**

Den speciella ändskärgeometrin **med ojämn delning** möjliggör **processsäker cirkulärhögångsfräsning** i ett **universellt materialspektrum**. **Kylspåren på skaftets** sidor ger en **utomordentlig kylvätsketillförsel** utan att verktygkärnan försvagas och ger därmed **maximal processsäkerhet också under instabila förhållanden**. Alla verktyg är vänsterskärande och lämpliga för **höger- och vänstergänga**.

- **Betydligt lägre vibrationer genom ojämn skärdelning**
- **Ny beläggning för optimal slitstyrka.**
- **Kylspår på skaftet för riktad kylvätsketillförsel.**
- **Korrigerad gängprofil för att förhindra profildistorsioner.**

OBS!:

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: beställ med nr **139526 + 129100 HB**.

Form **HE**: beställ med nr **139526 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivning

gänga	M8
Program-meringsradie	3,152 mm
Skärlängd l_c	2,5 mm
Gängdjup	20
Antal spånspår	4
Serie	Master TM

Skär-Ø D_c	6,4 mm
Skaftlängd L_s	36 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
totallängd L	62 mm
Gängstigning	1,25 mm
Hals-Ø D_1	4,7 mm
Utkragningslängd L_1	21,25 mm
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,04 mm
Invändig	ja
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Gängtyp	M-LH
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal skär Z	4
Användning vid håltyp	upp till 2,5 × D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid genomgående hål
Skärriktning	vänster
Skärdelning	Oregelbunden
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändigt
Produktslag	Borrgängfräsar

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	220 m/min	N

Alu (kortspånig)	lämplig	220 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	180 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	85 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	50 m/min	S
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
CuZn	lämplig	200 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skafslipning Typ HB	129100 HB
Skafslipning Typ HE	129100 HE