

Garant**GARANT Master TM borrhögångsfräs 2,5×D, TiAlN, M: M6****Beställningsdata**

Ordernummer	139526 M6
GTIN	4067263290643
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 processäkerhet 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**.

Kan också användas för gängdimension MF7 × 1 och MF8 × 1.

Teknisk beskrivning

Gängstigning	1 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
Hals-Ø D ₁	3,35 mm
totallängd L	58 mm
gänga	M6
Antal spånspår	4

Gängdjup	15
Program-meringsradie	2,305 mm
Skaftlängd L_s	36 mm
Skärlängd l_c	2 mm
Skär- \emptyset D_c	4,7 mm
Serie	Master TM
Utkragningslängd L_1	16,5 mm
Matning f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 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 $2,5 \times D$ vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till $2,5 \times D$ vid genomgående hål
Skärriktning	vänster
Skärledning	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	