

Garant**GARANT Master TM gängfräsar med cylindriskt skaft 2 × D, AlTiN, UNF: 10-32****Beställningsdata**

Ordernummer	139737 10-32
GTIN	4067263126942
Artikelklass	11D

Beskrivning**Utförande:**

HM-gängfräs med **ojämn skärledning och ökat antal skär**. Tack den vare **ojämna skärledningen** uppnås en **tyst gång** och **lång verktygslivslängd**.

Nyutvecklade universalgeometri och högpresterande beläggning för användning i ett brett sortiment av material.

- **Kraftigt minskade vibrationer på grund av ojämn skärledning.**
- **Ökat antal skär.**
- **AlTiN-baserad HiPIMS-beläggning av den senaste generationen.**
- **Korrigerad gängprofil Förhindrar profiltvångningar.**
- **Ökat antal skär.**
- **Ny beläggning för optimal slitstyrka.**

Användningsdata:

För **UNF enhetsfingänga ASME-B1.1**.

OBS!:

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA

Form **HB**: beställ med nr **139737 + 129100 HB**

Form **HE**: beställ med nr **139737 + 129100 HE**

Teknisk beskrivning

Gängstigning	0,794 mm
totallängd L	58 mm
Varvper tum	32
Antal spånspår	4

Nominell $\varnothing D_c$	3,81 mm
Tandantal Z	4
gänga	10-32 UNF
Skaftdiameter D_s	6 mm
Skärlängd L_c	9,9 mm
Gängtyp	UNF-LH
Gängtyp	UNF
Gäng- \varnothing	4,83 mm
Skaftlängd L_s	36,78 mm
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,04 mm
Serie	Master TM
Beläggning	AlTiN
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja
Skärriktning	Höger
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid genomgående hål
Skärdelning	Oregelbunden
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Produktslag	Gängfräs

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
Stål < 50 HRC	begränsat lämplig	45 m/min	H
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		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE