

**Garant****GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2,5 × D, AlTiN, MF: 8X0,75****Beställningsdata**

Ordernummer	139687 8X0,75
GTIN	4067263128830
Artikelklass	11D

**Beskrivning****Utförande:**

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

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

- **Kraftigt minskade vibrationer på grund av ojämn skärdelning.**
- **Ökat antal skär.**
- **AlTiN-baserad HiPIMS-beläggning av den senaste generationen.**
- **Korrigerad gängprofil Förhindrar profilförvrängningar.**

**Fördel:**

Försänkningsskär på skaftsidan för 90° försänkning och gängfräsning i ett och samma moment.

**OBS!:**

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

Form **HB**: beställ med **nr 139687 + 129100 HB**

Form **HE**: beställ med **nr 139687 + 129100 HE**

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Skaftlängd L <sub>s</sub>	40 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Antal spånspar	4
Gängstigning	0,75 mm

totallängd L	75 mm
Gängdjup	16 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	20,63 mm
Hals-Ø D <sub>1</sub>	9 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm
Matning f <sub>z</sub> i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
gänga	M8×0,75
Invändig	ja
Programmerat värde för försänkning L <sub>1</sub>	21,48 mm
Beläggning	AlTiN
Gängtyp	MF
Gängtyp	MF-LH
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid genomgående hål
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Skärledning	Oregelbunden
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Serie	Master TM
Produktslag	Gängfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	200 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	190 m/min	N

Alu > 10% Si	lämplig	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	125 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	S
GG(G)	lämplig	105 m/min	K
CuZn	lämplig	175 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		
<b>Tjänster</b>			

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE