

**Garant****GARANT Master TM gängfräsar med cylindriskt skaft 2 × D, AlTiN, MF: 10X1****Beställningsdata**

Ordernummer	139675 10X1
GTIN	4067263128656
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.**

**Invändig kylmedelstillförsel  $\geq 4 \times 0,5$**

**OBS!:**

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

Form **HB**: beställ med **nr 139675 + 129100 HB**.

Form **HE**: beställ med **nr 139675 + 129100 HE**.

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Skaftlängd $L_s$	36,41 mm
totallängd L	68 mm
Antal spånspår	6
Nominell $\varnothing D_c$	7,95 mm
Gängdjup	20,5 mm

Matning $f_z$ i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Invändig	ja
Gängstigning	1 mm
gänga	M10×1
Tandantal Z	6
Skärlängd $L_c$	20,5 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×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid genomgående hål
Skärledning	Oregelbunden
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Serie	Master TM
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 <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P

Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 55 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 <sup>2</sup>	lämplig	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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