

Garant**GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2,5 × D, AlTiN, MF: 12X1****Beställningsdata**

Ordernummer	139687 12X1
GTIN	4067263128861
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

totallängd L	94 mm
Programmerat värde för försänkning L ₁	31,55 mm
Tandantal Z	6
Hals-Ø D ₁	13 mm
gänga	M12×1

Gängstigning	1 mm
Antal spånspår	6
Skaftlängd L_s	46,8 mm
Gängdjup	30,5 mm
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,09 mm
Invändig	ja
Skärlängd L_c	30,5 mm
Skaftdiameter D_s	14 mm
Nominell $\varnothing D_c$	10,4 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 2,5xD vid genomgående hål
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Skärledning	Oregelbunden
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Serie	Master TM
Produktslag	Gängfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	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 ²	lämplig	125 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	115 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE