

Garant**GARANT Master TM HM-gängfräs med en profil $2 \times D$, AlTiN, M: M2****Beställningsdata**

Ordernummer	139620 M2
GTIN	4067263139829
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 materialspektrum.

- **Kraftigt minskade vibrationer tack vare ojämn skärdelning.**
- **Ökat antal skär.**
- **AlTiN-baserad HIPIMS-beläggning av den senaste generationen.**
- **Korrigerad gängprofil för att förhindra profildistorsioner.**

Parallella kylkanaler.

Fördel:

Betydligt **mindre radiell avböjning** än på flerskäriga gängfräsar. Verktuget kan också användas för andra gängprofiler (UN; UN-LH) **oberoende av lutning och diameter**. Se översikten för möjliga gängor.

OBS!:

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

Form **HB**: beställ med nr **139620 + 129100 HB**.

Form **HE**: beställ med nr **139620 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Nominell $\varnothing D_c$	1,51 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Matning f_z i CFK	0,007 mm

Datablad

Invändig	ja
Gängdjup	4 mm
Skaftlängd L_s	42 mm
Matning f_z i stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Antal spånspar	4
totallängd L	58 mm
Utkragningslängd L_1	4,2 mm
Skärlängd L_c	0,53 mm
gänga	M2
Område gängstigningar	0,15 - 0,4 mm
Gängprofil	Delprofil
Beläggning	AlTiN
Gängtyp	M
Gängtyp	M-LH
Gängtyp	UN
Gängtyp	UN-LH
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid genomgående hål
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Skärledning	Oregelbunden
Skafttolerans	h6
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 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 < 55 HRC	lämplig	45 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	35 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
CuZn	lämplig	200 m/min	N
GFK	lämplig	100 m/min	N
CFK	lämplig	100 m/min	N
Grafit	lämplig	150 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		