

Garant**GARANT Master TM HM-gängfräs med en profil 3×D, AlTiN, M: M2,5****Beställningsdata**

Ordernummer	139625 M2,5
GTIN	4067263139935
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 **139625 + 129100 HB**.

Form **HE**: beställ med nr **139625 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivning

Skaftlängd L _s	42 mm
Matning f _z i CFK	0,01 mm
totallängd L	58 mm
Område gängstigningar	0,17 - 0,45 mm

Datablad

Nominell $\varnothing D_c$	1,94 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
gänga	M2,5
Invändig	ja
Gängdjup	7,5 mm
Tandantal Z	4
Utkragningslängd L_1	7,7 mm
Antal spånsår	4
Matning f_z i stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Skärlängd L_c	0,59 mm
Gängprofil	Delprofil
Beläggning	AlTiN
Gängtyp	UN
Gängtyp	M-LH
Gängtyp	M
Gängtyp	UN-LH
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Användning vid håltyp	upp till $3 \times D$ för bottenhål
Användning vid håltyp	upp till $3 \times D$ vid genomgående hål
Skärledning	Oregelbunden
Skafttolerans	h6
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
Stål < 55 HRC	lämplig	45 m/min	H
Stål < 60 HRC	begränsat lämplig	35 m/min	H
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
CuZn	lämplig	175 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		