

Garant**GARANT Master TM HM-gängfräs med en profil 3xD, AlTiN, M: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	139625 M10
GTIN	4067263140009
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.**

Axiella kylvätskespår på skaftet.

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

Utkragningslängd L_1	30,8 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Gängdjup	30 mm
Skärlängd L_c	1,99 mm

Skaftlängd L_s	37,2 mm
Område gängstigningar	0,75 - 1,5 mm
Tandantal Z	6
gänga	M10
Matning f_z i CFK	0,08 mm
totallängd L	70 mm
Matning f_z i stål < 1400 N/mm ²	0,07 mm
Invändig	ja
Antal spånsår	6
Nominell $\varnothing D_c$	7,95 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 3xD för bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD 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		