

Garant**GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2,5×D, TiAlN, MF: 8X1****Beställningsdata**

Ordernummer	139683 8X1
GTIN	4045197958020
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.**
- **Ny beläggning för optimal slitstyrka.**
- **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 139683 + 129100 HB**

Form **HE**: beställ med **nr 139683 + 129100 HE**

Teknisk beskrivning

totallängd L	75 mm
Skaftdiameter D _s	10 mm
Antal spånspår	4
Gängstigning	1 mm
Gängdjup	20,5 mm

Invändig	ja
Tandantal Z	4
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,06 mm
Skaftlängd L_s	40 mm
gänga	M8×1
Nominell $\varnothing D_c$	6,6 mm
Skärlängd L_c	20,5 mm
Programmerat värde för försänkning L_1	21,45 mm
Hals- $\varnothing D_1$	8,5 mm
Beläggning	TiAlN
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 2,5×D vid genomgående hål
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