

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

Ordernummer	139683 12X1,5
GTIN	4045197958068
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**.

Nyutvecklade 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

Antal spånspår	6
Tandantal Z	6
Skaftdiameter D _s	14 mm
Skaftlängd L _s	45 mm
totallängd L	94 mm

Gängstigning	1,5 mm
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,09 mm
Gängdjup	30,75 mm
Invändig	ja
gänga	M12×1,5
Nominell $\varnothing D_c$	10 mm
Skärlängd L_c	30,75 mm
Programmerat värde för försänkning L_1	32 mm
Hals- $\varnothing D_1$	12,5 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