

Garant**GARANT Master TM gängfräsar med cylindriskt skaft 2×D, TiAlN, UNF: 7/16-20****Beställningsdata**

Ordernummer	139727 7/16-20
GTIN	4062406058067
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.**
- **Korrigerad gängprofil Förhindrar profilförvrängningar.**
- **Ökat antal skär.**
- **Ny beläggning för optimal slitstyrka.**

Användningsdata:

För **UNF enhetsfingänga** ASME-B1.1.

OBS!:

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA

Beställ form **HB**: med **nr 139727 + 129100 HB**

Beställ form **HE**: med **nr 139727 + 129100 HE**

Teknisk beskrivning

Varvper tum	20
Gängstigning	1,27 mm
Tandantal Z	6
Gäng-Ø	11,11 mm
Skaftdiameter D _s	8 mm
Antal spånsår	6

Gängtyp	UNF
Gängtyp	UNF-LH
Skaftlängd L_s	36 mm
totallängd L	70 mm
Skärlängd L_c	23,44 mm
Matning f_z i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
gänga	7/16-20 UNF
Nominell $\varnothing D_c$	7,95 mm
Serie	Master TM
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja
Skärriktning	Höger
Användning vid håltyp	upp till $2 \times D$ vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till $2 \times D$ vid genomgående hål
Skärledning	Oregelbunden
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Produktslag	Gängfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	220 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	220 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	lämplig	180 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 < 50 HRC	mindre lämplig	45 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	85 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	50 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
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
CuZn	lämplig	200 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE