

Garant**GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2xD, TiAlN, UNC: 10-24****Beställningsdata**

Ordernummer	139723 10-24
GTIN	4062406058197
Artikelklass	11D

Beskrivning**Utförande:**

HM-gängfräs **med ojämn skärledning och ökat antal skär**. Tack den vare **ojämna skärledningen** 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 skärledning.**
- **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.

Användningsdata:

För **UNC enhetsgrovgänga** ASME-B1.1.

OBS!:

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA

Beställ form **HB**: med **nr 139723 + 129100 HB**

Beställ form **HE**: med **nr 139723 + 129100 HE**

Teknisk beskrivning

Gängstigning	1,058 mm
Gäng-Ø	4,83 mm
Tandantal Z	4

Antal spånspår	4
Skaftlängd L_s	36 mm
Gängtyp	UNC
Gängtyp	UNC-LH
totallängd L	58 mm
Varvper tum	24
Skaftdiameter D_s	6 mm
Skärlängd L_c	10,02 mm
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,03 mm
gänga	10-24 UNC
Nominell $\varnothing D_c$	3,55 mm
Programmerat värde för försänkning L_1	10,91 mm
Hals- $\varnothing D_1$	5,5 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 2xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid genomgående hål
Skärledning	Oregelbunden
Försänkingsstegvinkel	90 grad
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% Si	lämplig	180 m/min	N
Stål < 500 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