

Garant**GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2xD, TiAlN, UNC: 5/16-18****Beställningsdata**

Ordernummer	139723 5/16-18
GTIN	4062406058210
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.

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

Skaftdiameter D _s	10 mm
Varvper tum	18
Gängtyp	UNC

Gängtyp	UNC-LH
Gängstigning	1,411 mm
Gäng-Ø	7,94 mm
totallängd L	75 mm
Tandantal Z	4
Antal spånspår	4
Skaftlängd L _s	40 mm
Skärlängd L _c	16,18 mm
Matning f _z i stål < 750 N/mm ²	0,06 mm
gänga	5/16-18 UNC
Nominell Ø D _c	6,1 mm
Programmerat värde för försänkning L ₁	17,35 mm
Hals-Ø D ₁	8,5 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
Skärindelning	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