

**Garant****GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2xD, TiAlN, UNC: 7/16-14****Beställningsdata**

Ordernummer	139723 7/16-14
GTIN	4062406058234
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 enhetsgrovänga** 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**

Varvper tum	14
Tandantal Z	6
Gängtyp	UNC
Gängtyp	UNC-LH

Skaftlängd $L_s$	45 mm
Gäng-Ø	11,11 mm
totallängd L	92 mm
Gängstigning	1,814 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Antal spånspar	6
Skärlängd $L_c$	22,61 mm
Matning $f_z$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
gänga	7/16-14 UNC
Nominell Ø $D_c$	8,8 mm
Programmerat värde för försänkning $L_1$	24,02 mm
Hals-Ø $D_1$	11,6 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
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Produktslag	Gängfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	lämplig	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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

Skafslipning Typ HB

129100 HB

Skafslipning Typ HE

129100 HE