

Garant**GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2xD, TiAlN, UNC: 3/8-16****Beställningsdata**

Ordernummer	139723 3/8-16
GTIN	4062406058227
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

Antal spånspår	4
Varvper tum	16
Gängstigning	1,587 mm

Gäng-Ø	9,53 mm
Skaftlängd L _s	45 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D _s	12 mm
Gängtyp	UNC
Gängtyp	UNC-LH
totallängd L	82 mm
Skärlängd L _c	19,8 mm
Matning f _z i stål < 750 N/mm ²	0,07 mm
gänga	3/8-16 UNC
Nominell Ø D _c	7,5 mm
Programmerat värde för försänkning L ₁	21,06 mm
Hals-Ø D ₁	10,1 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×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2×D 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