

Garant**Cirkulære boregevindfræsere 2,5×D, TiAlN, M: M3****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139521 M3
GTIN	4062406565657
Artikelklasse	11J

Beskrivelse**Udførelse:**

Værktøj til **kombineret produktion** af boring, affasning og gevind i **kun én arbejdsgang**. Forboring er ikke længere nødvendig. Den innovative endeskærsgemetri gør dette værktøj specielt egnet til gevindfremstilling i **hærdede og svært bearbejdelige materialer**. Takket være den **højeffektive TiAlN-belægning** opnås en maksimal **standtid**, især i hærdet stål **op til 63 HRC**. Alle værktøjer er venstreskærende og egnet til **højre- og venstregevind**.

Bemærk:

Anvendes **som udgangspunkt med KSS-emulsion**. (Fedtindhold min. 8 %). Kan kun anvendes med **trykluft** ved stål **>45 HRC!** Kan også anvendes til gevindmål MF4×0,5.

Teknisk beskrivelse

Samlet længde L	57 mm
Skaft-Ø D _s	6 mm
Gevinddybde	7,5
Gevindstigning	0,5 mm
Antal spånnoter	4
Skaftlængde L _s	44 mm
Gevindstørrelse	M3
Tilspænding f _z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Skærlængde l _c	1,8 mm
Programmeret radius	1,2 mm

Udhængslængde L_1	8,2 mm
Skær-Ø D_c	2,4 mm
Hals-Ø D_1	1,7 mm
Indvendig køling	ja
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M-LH
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal skær Z	4
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til $2,5 \times D$ ved gennemgangshul
Sænketrinvinkel	90 grader
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Farvering	uden
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Produkttype	Bore-spiraltap

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	45 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	40 m/min	H
Stål < 65 HRC	betinget egnet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	45 m/min	S
våd, maksimal	egnet		
Luft	egnet		

Services

Skaftslibning Type HE	129100 HE
Skaftslibning Type HB	129100 HB