

Garant**Cirkulære boregevindfræsere 2,5×D, TiAlN, M: M8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139521 M8
GTIN	4062406565695
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 MF10×1,25.

Teknisk beskrivelse

Gevindstørrelse	M8
Gevinddybde	20
Skaftlængde L _s	45,1 mm
Samlet længde L	72 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Antal spånnoter	4
Gevindstigning	1,25 mm
Tilspænding f _z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Skærlængde l _c	3,5 mm
Programmeret radius	3,04 mm

Udhængslængde L ₁	22 mm
Skær-Ø D _c	6,2 mm
Hals-Ø D ₁	4,66 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×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×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 HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE