

Garant**Cirkulære boregevindfræsere 2xD, TiAlN, G: G1/8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
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 67 HRC**. Alle værktøjer er venstreskærende og egnet til **højre- og venstregevind**.

Anvendelse:

Til **cylindrisk Whitworth-rørgvind** DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt).

Bemærk:

Anvendes **som udgangspunkt med KSS-emulsion**. (Fedtindhold min. 8 %). Kan kun anvendes med **trykluft** ved stål **>45 HRC!**

Indvendig køling: ja

Gevindstigning: 0,907 mm

Gevindgange pr. tomme: 28

Skær-Ø D_c : 7,3 mm

Skærlængde l_c : 3,2 mm

Udhængslængde L_1 : 22 mm

Skaftlængde L_s : 47,6 mm

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D_s	10 mm
Skær-Ø D_c	7,3 mm
Programmeret radius	3,65 mm
Gevindstørrelse	G1/8

Gevinddybde	22
Skærlængde l_c	3,2 mm
Udhængslængde L_1	22 mm
Gevindstigning	0,907 mm
Skaftlængde L_s	47,6 mm
Hals-Ø D_1	5,9 mm
Antal spånnoter	4
Tilspænding f_z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Samlet længde L	72 mm
Gevindgange pr. tomme	28
Indvendig køling	ja
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Skæremateriale	HM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal skær Z	4
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til $2 \times D$ ved bundhul
Sænkevinkel	90 grader
Skæreretning	venstre
Skafttolerance	h6
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	egnet	35 m/min	H
Stål < 67 HRC	egnet	30 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, maximal	egnet		
Luft	egnet		

Services

Skaftslibning Type HB	129100 HB
Skaftslibning Type HE	129100 HE