

Garant**Cirkulære boregevindfræsere 2×D, TiAlN, G: G1/16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139523 G1/16
GTIN	4062406653729
Artikelklasse	11J

Beskrivelse**Udførelse:**

Værktøj til **kombineret produktion** af boring, affasning og gevind i **kun én arbejdsgang**. Forboring er ikke længere nødvendig. Den innovative endeskærsgeometri 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: 0,91 mm

Gevindgange pr. tomme: 28

Skær-Ø D_c : 5,8 mm

Skærlængde l_c : 3,2 mm

Udhængslængde L_1 : 18 mm

Skaftlængde L_s : 37,8 mm

Teknisk beskrivelse

Programmeret radius	2,9 mm
Skaftlængde L_s	37,8 mm
Skær-Ø D_c	5,8 mm
Samlet længde L	57 mm

Hals-Ø D ₁	4,39 mm
Tilspænding f _z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Antal spånnoter	4
Gevinddybde	18
Gevindstigning	0,91 mm
Udhængslængde L ₁	18 mm
Skaft-Ø D _s	6 mm
Gevindstørrelse	G1/16
Skærlængde l _c	3,2 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×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Sænketrinvinkel	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