

Garant

Einzahn-Gewindefräser 2×D, TiAlN, M: M1,6



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139610 M1,6 |
| GTIN | 4045197533876 |
| Artikelklasse | 11J |

Beschreibung

Ausführung:

Korrigiertes Gewinde-Profil zum Fräsen **exakter Innengewinde**, (auf stabile Aufspannmöglichkeiten achten). Sehr stabiler **Einzahn-Gewindefräser**, **speziell für GFK, CFK und Graphit** sehr gut geeignet. Auch für **Ti- und Ni-Basislegierungen** und **gehärtete Stähle bis 63 HRC** geeignet.

Vorteil:

Deutlich geringere radiale Abdrängung als bei Mehrzahn-Gewindefräsern.

Hinweis:

Einzahn-Gewindefräser **ausschließlich** zur **Innen-Gewinde-Herstellung. Kernloch (und ggf. Ansenkung) müssen bereits vorhanden sein!**

Innenkühlung: nein

Zähnezahl Z: 4

Gewindesteigung: 0,35 mm

Nenn-Ø D_c: 1,2 mm

Schaftlänge L_s: 18 mm

Gesamtlänge L: 32 mm

Schaft-Ø D_s: 3 mm

Zähnezahl Z: 4

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------|
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f _z in Stahl < 1400 N/mm ² | 0,01 mm |
| Gewindesteigung | 0,35 mm |
| Anzahl Spannuten | 4 |

| | |
|-----------------------------|----------------------------|
| maximale Einsatztiefe L_c | 4 mm |
| Schaft-Ø D_s | 3 mm |
| Gesamtlänge L | 32 mm |
| Vorschub f_z in CFK | 0,02 mm |
| Schaftlänge L_s | 18 mm |
| Innenkühlung | nein |
| Gewindetiefe | 3,2 mm |
| Gewindegröße | M1,6 |
| Nenn-Ø D_c | 1,2 mm |
| Auskraglänge L_1 | 4 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Gewindeart | M-LH |
| Gewindeart | M |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | VHM |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2xD bei Grundloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2xD bei Durchgangsloch |
| Schafttoleranz | h6 |
| Farbring | grün |
| Innen-/Außenanwendung | Innen |
| Produktart | Gewindefräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------|----------|-----------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 300 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 300 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 200 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|-----------|---|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 300 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 250 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 60 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | geeignet | 40 m/min | H |
| Stahl < 67 HRC | bedingt geeignet | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | S |
| GFK | geeignet | 100 m/min | N |
| CFK | geeignet | 100 m/min | N |
| Graphit | geeignet | 150 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |