

**Garant**
**Einzahn-Gewindefräser 3×D, TiAlN, M: M2**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139615 M2
GTIN	4045197585806
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 58 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!**

**Aufgrund des Zahnprofils darf nur der jeweilige Gewinde-Nenn-Ø (= Größe) mit der entsprechenden Gewindesteigung (siehe Tabelle) erzeugt werden.**

Innenkühlung: nein

Zähnezahl Z: 3

Gewindesteigung: 0,4 mm

Nenn-Ø  $D_c$ : 1,52 mm

Schaftlänge  $L_s$ : 28 mm

Gesamtlänge L: 39 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 3 mm

Zähnezahl Z: 3

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	0,4 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
maximale Einsatztiefe $L_c$	6 mm

Zähnezahl Z	3
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Gesamtlänge L	39 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in CFK	0,02 mm
Schaftlänge L <sub>s</sub>	28 mm
Innenkühlung	nein
Gewindetiefe	6 mm
Gewindegröße	M2
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	1,52 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	6 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 3×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schafttoleranz	h6
Farbring	grün
Innen-/Außenanwendung	Innen
Produktart	Gewindefräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	50 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 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		