

**Garant**
**Einzahn-Gewindefräser 2×D, TiAlN, M: M1,8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139610 M1,8
GTIN	4045197533883
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<sub>c</sub>: 1,35 mm

Schaftlänge L<sub>s</sub>: 18 mm

Gesamtlänge L: 32 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 3 mm

Zähnezahl Z: 4

**Technische Beschreibung**

Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Zähnezahl Z	4
maximale Einsatztiefe L <sub>c</sub>	4 mm
Anzahl Spannuten	4

Gewindesteigung	0,35 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Gesamtlänge L	32 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in CFK	0,02 mm
Schaftlänge L <sub>s</sub>	18 mm
Innenkühlung	nein
Gewindetiefe	3,6 mm
Gewindegröße	M1,8
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	1,35 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	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 <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	300 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		