

Garant
Einzahn-Gewindefräser 3×D, TiAlN, M: M2,5

Bestelldaten

Bestellnummer	139615 M2,5
GTIN	4045197585813
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: 0,45 mm

Nenn-Ø D_c : 1,96 mm

Schaftlänge L_s : 28 mm

Gesamtlänge L: 39 mm

Schaft-Ø D_s : 3 mm

Zähnezahl Z: 3

Technische Beschreibung

maximale Einsatztiefe L_c	7,5 mm
Anzahl Spannuten	3
Vorschub f_z in Stahl < 1400 N/mm ²	0,01 mm

Gewindesteigung	0,45 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D _s	3 mm
Gesamtlänge L	39 mm
Vorschub f _z in CFK	0,02 mm
Schaftlänge L _s	28 mm
Innenkühlung	nein
Gewindetiefe	7,5 mm
Gewindegröße	M2,5
Nenn-Ø D _c	1,96 mm
Auskraglänge L ₁	7,5 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 _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	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	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 ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		