

**Garant****Einzahn-Gewindefräser 2×D, TiAlN, M: M3****Bestelldaten**

Bestellnummer	139610 M3
GTIN	4045197509703
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: 5

Gewindesteigung: 0,5 mm

Nenn-Ø D<sub>c</sub>: 2,4 mm

Schaftlänge L<sub>s</sub>: 18 mm

Gesamtlänge L: 32 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 3 mm

Zähnezahl Z: 5

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	5
Gewindesteigung	0,5 mm
Anzahl Spannuten	5
maximale Einsatztiefe L <sub>c</sub>	6 mm

Vorschub $f_z$ in Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 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	6 mm
Gewindegröße	M3
Nenn-Ø $D_c$	2,4 mm
Auskraglänge $L_1$	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 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×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 <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		