

Garant
Bohrzirkulargewindefräser 2,5×D, TiAlN, M: M12

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139521 M12 |
| GTIN | 4062406568917 |
| Artikelklasse | 11J |

Beschreibung
Ausführung:

Werkzeug zur **kombinierten Fertigung** von Bohrung, Fase und Gewinde **in nur einem Arbeitsgang**. Kein Vorbohren mehr erforderlich. Die Innovative Stirnschneidengeometrie macht dieses Werkzeug zum Spezialist für die Gewindeherstellung in **gehärteten und schwer zerspanbaren Materialien**. Durch die **TiAlN-Hochleistungsbeschichtung** wird ein Maximum an **Standzeit** speziell in gehärteten Stählen **bis 67 HRC** erreicht. Alle Werkzeuge sind linksschneidend und geeignet für **Rechts- und Linksgewinde**.

Hinweis:

Einsatz **grundsätzlich mit KSS-Emulsion**. (Fettanteil min. 8%). Bei Stählen **>45 HRC** nur mit **Druckluft** einsetzbar!

Gewindesteigung: 1,75 mm

Schneiden-Ø D_c: 9 mm

Schneidenlänge L_c: 4,8 mm

Auskraglänge L₁: 32,8 mm

Schaftlänge L_s: 36,2 mm

Gesamtlänge L: 72 mm

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------------|---------|
| Gewindesteigung | 1,75 mm |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Schaftlänge L _s | 36,2 mm |
| Gewindetiefe | 30 |
| Gesamtlänge L | 72 mm |

| | |
|---|------------------------------|
| Schaft-Ø D _s | 10 mm |
| Gewindegröße | M12 |
| Vorschub f _z in Stahl < 65 HRC | 0,01 mm |
| Schneidenlänge L _c | 4,8 mm |
| Programmierradius | 4,44 mm |
| Auskraglänge L ₁ | 32,8 mm |
| Schneiden-Ø D _c | 9 mm |
| Hals-Ø D ₁ | 6,92 mm |
| Innenkühlung | ja |
| Beschichtung | TiAlN |
| Gewindeart | M |
| Gewindeart | M-LH |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schneidstoff | VHM |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD bei Grundloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD bei Durchgangsloch |
| Senkstufenwinkel | 90 Grad |
| Schneidrichtung | links |
| Schafttoleranz | h6 |
| Farbring | ohne |
| Innen-/Außenanwendung | Innen |
| Produktart | Bohrgewindefräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 45 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | geeignet | 40 m/min | H |
| Stahl < 65 HRC | geeignet | 35 m/min | H |
| Stahl < 67 HRC | geeignet | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | S |
| nass maximal | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Dienstleistungen

| | |
|------------------------|-----------|
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |
| Schaftschleifen Typ HE | 129100 HE |