

**Garant**
**Bohrzirkulargewindefräser 2xD, TiAlN, G: G1/4**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	139523 G1/4
GTIN	4062406653743
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**.

**Verwendung:**

Für **zylindrisches Whitworth- Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

**Hinweis:**

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

Gewindesteigung: 1,337 mm

Gänge pro Zoll: 19

Schneiden-Ø D<sub>c</sub>: 9,8 mm

Schneidenlänge L<sub>c</sub>: 4,5 mm

Auskraglänge L<sub>1</sub>: 30 mm

Schaftlänge L<sub>s</sub>: 40,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	1,337 mm
Schaftlänge L <sub>s</sub>	40,5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 65 HRC	0,01 mm

Auskräglänge $L_1$	30 mm
Gewindetiefe	30
Gewindegröße	G1/4
Schneidenlänge $L_c$	4,5 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Programmierradius	4,9 mm
Anzahl Spannuten	4
Hals-Ø $D_1$	7,74 mm
Schneiden-Ø $D_c$	9,8 mm
Gänge pro Zoll	19
Innenkühlung	ja
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G-LH
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Schneidstoff	VHM
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Anzahl Schneiden Z	4
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Durchgangsloch
Senkstufenwinkel	90 Grad
Schneidrichtung	links
Schafttoleranz	h6
Innen-/Außenanwendung	Innen
Produktart	Bohrgewindefräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
--	---------	-------	----------

Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	S
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

### Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE	129100 HE
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB