

Garant
Bohrzirkulargewindefräser 2xD, TiAlN, G: G1/16

Bestelldaten

Bestellnummer	139523 G1/16
GTIN	4062406653729
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: 0,91 mm

Gänge pro Zoll: 28

Schneiden-Ø D_c : 5,8 mm

Schneidenlänge L_c : 3,2 mm

Auskraglänge L_1 : 18 mm

Schaftlänge L_s : 37,8 mm

Technische Beschreibung

Programmierradius	2,9 mm
Schaftlänge L_s	37,8 mm
Schneiden-Ø D_c	5,8 mm

Gesamtlänge L	57 mm
Hals-Ø D ₁	4,39 mm
Vorschub f _z in Stahl < 65 HRC	0,01 mm
Anzahl Spannuten	4
Gewindetiefe	18
Gewindesteigung	0,91 mm
Auskraglänge L ₁	18 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gewindegröße	G1/16
Schneidenlänge L _c	3,2 mm
Gänge pro Zoll	28
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 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