

Garant**GARANT Diabolo VHM-Bohrzirkulargewindefräser 2xD, TiAlN, G: G1/2****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 139527 G1/2 |
| GTIN | 4067263118091 |
| 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 63 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!

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 139527 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 139527 + 129100 HE** bestellen. **Auch verwendbar für Gewindeabmessung G5/8 bis G3/4.**

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|--------|
| Gänge pro Zoll | 14 |
| Innenkühlung | ja |
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |

| | |
|----------------------------------|----------------------------|
| Schaftlänge L_s | 51,2 mm |
| Gewindetiefe | 47 |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Auskraglänge L_1 | 47 mm |
| Schneiden- $\varnothing D_c$ | 15,7 mm |
| Schneidenlänge L_c | 6 mm |
| Hals- $\varnothing D_1$ | 12,92 mm |
| Gewindesteigung | 1,814 mm |
| Programmierradius | 7,85 mm |
| Vorschub f_z in Stahl < 65 HRC | 0,01 mm |
| Gewindegröße | G1/2 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Gewindeart | G |
| Gewindeart | G-LH |
| Flankenwinkel | 55 Grad |
| Schneidstoff | VHM |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2×D bei Grundloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2×D 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 | bedingt geeignet | 35 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 |