

**Garant**
**Eentand-draadrees 2xD, TiAlN, M: M1,6**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	139610 M1,6
GTIN	4045197533876
Artikelklasse	11J

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

**Gecorrigeerd schroefdraadprofiel** voor het frezen van **exacte binnendraad**, (op stabiele opspanmogelijkheden letten). Zeer stabiele **eentand**-draadrees, zeer geschikt **speciaal voor GFK, CFK en grafiet**. Ook geschikt voor **Ti- en Ni-basislegeringen** en **gehard staal tot 63 HRC**.

**Voordeel:**

**Duidelijk minder radiaal wegschuiven dan bij meertand-draadreesen.**

**Opmerking:**

Eentand-draadrees **uitsluitend** voor het **maken van inwendige schroefdraad**. **Kerngat (en eventueel verzinking) moet reeds aanwezig zijn!**

Inwendige koeling: nee

Aantal tanden Z: 4

Draadspoed: 0,35 mm

Nominale  $\varnothing D_c$ : 1,2 mm

Schachtlengte  $L_s$ : 18 mm

Afkoppellengte  $L_1$ : 4 mm

Totale lengte L: 32 mm

Schacht- $\varnothing D_s$ : 3 mm

**Technische beschrijving**

Aantal tanden Z	4
Voeding $f_z$ in staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Draadspoed	0,35 mm
Aantal spaangroeven	4
maximale toepassingsdiepte $L_c$	4 mm

Schacht-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Totale lengte L	32 mm
Voeding f <sub>z</sub> in CFK	0,02 mm
Schachtlengte L <sub>s</sub>	18 mm
Inwendige koeling	nee
Draaddiepte	3,2 mm
Draadafmeting	M1,6
Nominale Ø D <sub>c</sub>	1,2 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub>	4 mm
Coating	TiAlN
Draadsoort	M
Draadsoort	M-LH
Flankhoek	60 graden
Snijmateriaal	VHM
Schroefdraadnorm	DIN 13
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Toepassing bij boringtype	tot 2×D bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 2×D bij doorlopend gat
Schachttolerantie	h6
Gekleurde ring	groen
Binnen-/buitentoepassing	Binnen
Producttype	Draadrees

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Alu kunststoffen	geschikt	300 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	geschikt	300 m/min	N
Aluminium > 10% Si	geschikt	200 m/min	N

Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	300 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	250 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	P
Staal < 55 HRC	geschikt	60 m/min	H
Staal < 60 HRC	geschikt	40 m/min	H
Staal < 67 HRC	beperkt geschikt	30 m/min	H
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	60 m/min	S
GFK	geschikt	100 m/min	N
CFK	geschikt	100 m/min	N
Grafiet	geschikt	150 m/min	N
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		