

Garant**Borrcirkulärgängfräs 2,5×D, TiAlN, M: M3****Beställningsdata**

Ordernummer	139521 M3
GTIN	4062406565657
Artikelklass	11J

Beskrivning**Utförande:**

Verktyg för **kombinerad tillverkning** av hål, fas och gänga **i ett enda arbetsmoment**. Ingen förborring behövs längre. Den innovativa vändskärsgeometrin gör verktyget till specialist på gängframställning i **material som är härdade och svåra att spånaskilja**. Genom **TiAlN-hökapacitetsbeläggningen** uppnås längsta möjliga **användningstid** speciellt i härdade stål **upp till 63 HRC**. Alla verktyg är vänsterskärande och lämpliga för **höger- och vänstergänga**.

OBS!:

Används **i princip med KSS-emulsion**. (Fetthalt lägst 8 %). Kan vid stål **>45 HRC** bara användas med **tryckluft!** Kan också användas för gängdimension MF4 × 0,5.

Teknisk beskrivning

totallängd L	57 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
Gängdjup	7,5
Gängstigning	0,5 mm
Antal spånspår	4
Skaftlängd L _s	44 mm
gंगा	M3
Matning f _z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Skärlängd l _c	1,8 mm
Program-meringsradie	1,2 mm

Utkragningslängd L ₁	8,2 mm
Skär-Ø D _c	2,4 mm
Hals-Ø D ₁	1,7 mm
Invändig	ja
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M-LH
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal skär Z	4
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2,5xD vid genomgående hål
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Produktslag	Borrande gängfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	45 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	40 m/min	H
Stål < 65 HRC	begränsat lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	45 m/min	S
vått maximal	lämplig		
Luft	lämplig		
Tjänster			
Skaftslipning Typ HE		129100 HE	
Skaftslipning Typ HB		129100 HB	