

Garant**Borrcirkulärgängfräs 2,5×D, TiAlN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	139521 M16
GTIN	4062406568931
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!**

Teknisk beskrivning

Antal spånspår	4
gänga	M16
Gängdjup	40
Skaftlängd L_s	37,3 mm
Gängstigning	2 mm
totallängd L	83 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Matning f_z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Skärlängd l_c	6,3 mm
Program-meringsradie	5,71 mm

Utkragningslängd L_1	43,2 mm
Skär- $\varnothing D_c$	11,7 mm
Hals- $\varnothing D_1$	9,36 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 $2 \times D$ vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till $2,5 \times D$ 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