

**Garant****Borrcirkulärgängfräs 2,5×D, TiAlN, M: M14****Beställningsdata**

Ordernummer	139521 M14
GTIN	4062406568924
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**

Skaftlängd $L_s$	39,9 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
gänga	M14
totallängd L	83 mm
Gängstigning	2 mm
Antal spånspår	4
Gängdjup	35
Matning $f_z$ i stål < 65 HRC	0,01 mm
Skärlängd $l_c$	6,3 mm
Program-meringsradie	4,43 mm

Utkragningslängd $L_1$	38,2 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	9 mm
Hals- $\emptyset$ $D_1$	6,62 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 <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M

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