

Garant**Borrcirkulärgängfräs 2×D, TiAlN, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
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-högkapacitetsbeläggningen** uppnås längsta möjliga **användningstid** speciellt i härdade stål **upp till 63 HRC**. Alla verktyg är vänsterskärande och lämpliga för **höger- och vänstergänga**.

Användningsdata:

För **cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).

OBS!:

Används **i princip med KSS-emulsion**. (Fetthalt lägst 8 %). Kan vid stål **>45 HRC** bara användas med **tryckluft!**

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D_s	10 mm
Skär- \emptyset D_c	7,3 mm
Program-meringsradie	3,65 mm
gänga	G1/8
Gängdjup	22
Skärlängd l_c	3,2 mm
Utkragningslängd L_1	22 mm
Gängstigning	0,907 mm

Skaftlängd L_s	47,6 mm
Hals-Ø D_1	5,9 mm
Antal spånspår	4
Matning f_z i stål < 65 HRC	0,01 mm
totallängd L	72 mm
Varvper tum	28
Invändig	ja
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G-LH
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Skärmaterial	VHM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Antal skär Z	4
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid genomgående hål
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
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 HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE