

Garant**Borrcirkulärgängfräs 2×D, TiAlN, G: G1/4****Beställningsdata**

Ordernummer	139523 G1/4
GTIN	4062406653743
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

Gängstigning	1,337 mm
Skaftlängd L_s	40,5 mm
Matning f_z i stål < 65 HRC	0,01 mm
Utkragningslängd L_1	30 mm
Gängdjup	30
gänga	G1/4
Skärlängd l_c	4,5 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm

totallängd L	72 mm
Program-meringsradie	4,9 mm
Antal spånspår	4
Hals-Ø D ₁	7,74 mm
Skär-Ø D _c	9,8 mm
Varvper tum	19
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 2×D vid genomgående hål
Användning vid håltyp	upp till 2×D 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 HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB