

Garant**Borrcirkulärgängfräs 2×D, TiAlN, G: G1/16****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139523 G1/16 |
| GTIN | 4062406653729 |
| 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**.

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

| | |
|--|---------|
| Program-meringsradie | 2,9 mm |
| Skaftlängd L _s | 37,8 mm |
| Skär-Ø D _c | 5,8 mm |
| totallängd L | 57 mm |
| Hals-Ø D ₁ | 4,39 mm |
| Matning f _z i stål < 65 HRC | 0,01 mm |
| Antal spånspår | 4 |
| Gängdjup | 18 |

| | |
|----------------------------|---|
| Gängstigning | 0,91 mm |
| Utkragningslängd L_1 | 18 mm |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| gänga | G1/16 |
| Skärlängd l_c | 3,2 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 $2 \times D$ vid genomgående hål |
| Användning vid håltyp | upp till $2 \times D$ 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 HB | 129100 HB |
| Skaftslipning Typ HE | 129100 HE |