

**Garant****GARANT Diabolo HM-borrcirkulärgängfräsar 2 × D, TiAlN, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	139527 G1/8
GTIN	4067263118060
Artikelklass	11J

**Beskrivning****Utförande:**

Verktyg för **kombinerad tillverkning** av hål, fas och gänga **i ett enda arbetsmoment**. Ingen förborrning behövs längre. Den innovativa vändskärsgeometrin gör verktyget till specialist på gängframställning i **material som är härdade och svåra att spån avskilja**. Genom **TiAlN-höghärdhetsbeläggningen** 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!**

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: beställ med **nr 139527 + 129100 HB**.

Form **HE**: beställ med **nr 139527 + 129100 HE**.

**Teknisk beskrivning**

Program-meringsradie	3,65 mm
Gängdjup	22
Hals-Ø D <sub>1</sub>	5,9 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	7,3 mm
Skaftlängd L <sub>s</sub>	47,6 mm
Matning f <sub>z</sub> i stål < 65 HRC	0,01 mm

Invändig	ja
Skärlängd $l_c$	3,2 mm
Varvper tum	28
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
gänga	G1/8
Gängstigning	0,907 mm
Antal spånsår	4
Utkragningslängd $L_1$	22 mm
totallängd $L$	72 mm
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G
Gängtyp	G-LH
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	vänster
Skafttolerans	h6
Användning inomhus/utomhus	Invändigt
Produktslag	Borrgängfräsar

## 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 HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE