

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

Ordernummer	139527 G1/2
GTIN	4067263118091
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!**

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**. Kan också användas till gängdimension **G5/8 - G3/4**.

Teknisk beskrivning

Varvper tum	14
Invändig	ja
Skaftdiameter D _s	16 mm
totallängd L	100 mm
Skaftlängd L _s	51,2 mm
Gängdjup	47

Antal spånspar	4
Utkragningslängd L_1	47 mm
Skär- \emptyset D_c	15,7 mm
Skärlängd l_c	6 mm
Hals- \emptyset D_1	12,92 mm
Gängstigning	1,814 mm
Program-meringsradie	7,85 mm
Matning f_z i stål < 65 HRC	0,01 mm
gänga	G1/2
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 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			

Skafslipning Typ HB	129100 HB
Skafslipning Typ HE	129100 HE