

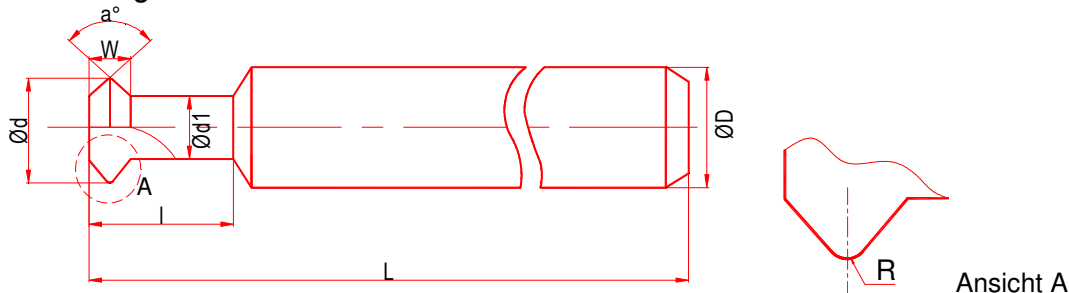


Die GCT Gewindefrässtifte Typ 1940 werden zur Fertigung von metrischen ISO-Gewinde empfohlen.

**Anforderungen:**

- Fertigung von Innengewinde in IMS auf Aluminium oder Kupferbasis
- Einsatz auf Fräsmaschinen zur mechanischen Fertigung von PCB
- Werkzeuge mit Schaft-Ø 3.175 mm und 38.10 mm Gesamtlänge

**Umsetzung:**



Der Gewindefrässtift Typ 1940 mit MicroSpeed Diamantbeschichtung ist in folgenden Ausführung lieferbar:

Metrisches ISO-Gewinde	Ø d	Ø d1	l	Drehzahl Aluminium 1.50 mm dick	Vorschub Aluminium 1.50 mm dick	Drehzahl Kupfer 1.0 mm dick	Vorschub Kupfer 1.0 mm dick
<b>M1.6 x 0.35</b> 1940 1635 038 7	1.20	0.75	4.0	50-55000 1/min	0.4-0.6 m/min	40-45000 1/min	0.3-0.4 m/min
<b>M2 x 0.4</b> 1940 2040 038 7	1.53	0.90	4.0	43-48000 1/min	0.6-0.9 m/min	35-40000 1/min	0.4-0.6 m/min
<b>M2.5 x 0.45</b> 1940 2545 038 7	1.97	1.25	5.0	35-40000 1/min	0.8-1.2 m/min	29-33000 1/min	0.5-0.8 m/min
<b>M3 x 0.5</b> 1940 3050 038 7	2.41	1.50	6.0	30-35000 1/min	1.0-1.5 m/min	24-28000 1/min	0.6-1.0 m/min
<b>M4 x 0.7</b> 1940 4070 038 7	3.17	2.00	6.0	25-30000 1/min	1.0-1.5 m/min	19-23000 1/min	0.6-1.0 m/min
<b>M5 x 0.8</b> 1940 5080 038 7	4.04	2.50	6.0	20-25000 1/min	1.0-1.5 m/min	15-18000 1/min	0.6-1.0 m/min

**Wichtig:**

Vorborenen der Gewindepotion mit Bohrer- Ø von ca. 80-85% des Gewinde-Ø.  
Eintauchstelle ansenken mit 90° Senker => GCT Typ 1590

Die Parameter wurden teilweise auf der Schmol Fräsmaschine MX1-60S-DH CCD mit Minimalmengenschmierung ermittelt.

Johann Schmidt