

Garant

Jednozubá závitová fréza 3×D, TiAlN, M: M1



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139615 M1
GTIN	4045197585783
Třída artiklu	11J

Popis

Provedení:

Korigovaný profil závitu pro frézování **přesných vnitřních závitů** (dbejte na stabilní možnosti upínání). Velmi stabilní **jednozubá** závitová fréza, velmi vhodná **speciálně pro GFK, CFK a grafit**. Vhodná také pro **slitiny titanu a niklu a kalené oceli do 58 HRC**.

Výhoda:

Výrazně nižší radiální odpor než u závitových fréz s více zuby.

Upozornění:

Jednozubá závitová fréza **výlučně pro zhotovování vnitřních závitů. Nejdříve musí být zhotoven otvor pod závit (a popř. zahloubení)!**

Z důvodu profilu zubu smí být zhotovován pouze odpovídající jmenovitý \varnothing závitu (= velikost) s odpovídajícím stoupáním závitu (viz tabulka).

Vnitřní chlazení: ne

Počet zubů Z: 1

Stoupání závitu: 0,25 mm

Jmenovitý \varnothing D_c : 0,7 mm

Délka stopky L_s : 28 mm

Délka vyložení L_1 : 3 mm

Celková délka L: 39 mm

\varnothing stopky D_s : 3 mm

Technický popis

Počet drážek na třísky	1
Maximální hloubka použití L_c	3 mm
Posuv f_z v oceli $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm

Stoupání závitu	0,25 mm
Počet zubů Z	1
Ø stopky D _s	3 mm
Celková délka L	39 mm
Posuv f _z v CFK	0,02 mm
Délka stopky L _s	28 mm
Vnitřní chlazení	ne
Hloubka závitu	3 mm
Rozměr závitu	M1
Jmenovitý Ø D _c	0,7 mm
Délka vyložení L ₁	3 mm
Povlak	TiAlN
Druh závitu	M-LH
Druh závitu	M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	TK
Norma závitů	DIN 13
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Tolerance stopky	h6
Barevný kroužek	zelená
Vnitřní / vnější použití	vnitřní
Druh produktu	Zavitova freza

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	300 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	300 m/min	N

Al > 10% Si	vhodný	200 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	50 m/min	H
Ocel < 60 HRC	omezené použití	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	50 m/min	S
GFK	vhodný	100 m/min	N
CFK	vhodný	100 m/min	N
Grafit	vhodný	150 m/min	N
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		