

**Garant****Jednozubá závitová fréza 2×D, TiAlN, M: M1,4****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139610 M1,4
GTIN	4045197533845
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 63 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)!**

Vnitřní chlazení: ne

Počet zubů Z: 4

Stoupání závitu: 0,3 mm

Jmenovitý  $\varnothing D_c$ : 1 mm

Délka stopky  $L_s$ : 18 mm

Délka vyložení  $L_1$ : 3,5 mm

Celková délka L: 32 mm

$\varnothing$  stopky  $D_s$ : 3 mm

**Technický popis**

Maximální hloubka použití $L_c$	3,5 mm
Stoupání závitu	0,3 mm
Počet drážek na třísky	4
Posuv $f_z$ v oceli $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Počet zubů Z	4

Ø stopky $D_s$	3 mm
Celková délka L	32 mm
Posuv $f_z$ v CFK	0,02 mm
Délka stopky $L_s$	18 mm
Vnitřní chlazení	ne
Hloubka závitů	2,8 mm
Rozměr závitů	M1,4
Jmenovitý Ø $D_c$	1 mm
Délka vyložení $L_1$	3,5 mm
Povlak	TiAlN
Druh závitů	M
Druh závitů	M-LH
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	TK
Norma závitů	DIN 13
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Použití při způsobu vrtání	do 2xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 2xD 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 <sup>2</sup>	vhodný	300 m/min	P

Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	250 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
Ocel < 60 HRC	vhodný	40 m/min	H
Ocel < 67 HRC	omezené použití	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 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		