

**Garant****Enkelttands-gevindfræser 3×D, TiAlN, M: M6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139615 M6
GTIN	4045197585851
Artikelklasse	11J

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Korrigeret gevindprofil** til fræsning af **præcise indvendige gevind**, (sørg for stabil opspænding). Meget stabil **enkelttands-gevindfræser**, særligt velegnet **til GFK, CFK og grafit**. Egner sig også til **Ti- og Ni-basislegeringer** og **hærdet stål op til 58 HRC**.

**Fordel:**

**Markant lavere radial fortrængning end ved flertandsgevindfræsere.**

**Bemærk:**

Enkelttandsgevindfræser **udelukkende** til **fremstilling af indvendigt gevind**. **Kernehul (og eventuelt forsækning) skal allerede være lavet!**

**På grund af tandprofilen må kun den pågældende nominelle gevind-Ø (= størrelse) laves med den tilhørende gevindstigning (se tabel).**

Indvendig køling: nej

Antal tænder Z: 4

Gevindstigning: 1 mm

Nominel Ø D<sub>C</sub>: 4,8 mm

Skaftlængde L<sub>S</sub>: 36 mm

Udhængslængde L<sub>1</sub>: 18 mm

Samlet længde L: 59 mm

Skaft-Ø D<sub>S</sub>: 6 mm

**Teknisk beskrivelse**

maks. indsatsdybde L <sub>C</sub>	18 mm
Gevindstigning	1 mm
Antal spånnoter	4

Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ i stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	59 mm
Tilspænding $f_z$ i CFK	0,06 mm
Skaftlængde $L_s$	36 mm
Indvendig køling	nej
Gevinddybde	18 mm
Gevindstørrelse	M6
Nominel Ø $D_c$	4,8 mm
Udhængslængde $L_1$	18 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Gevindtype	M-LH
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved gennemgangshul
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Produkttype	Gevindfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	300 m/min	N

Aluminium (med korte spåner)	egnet	300 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	50 m/min	H
Stål < 60 HRC	betinget egnet	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	S
GFK	egnet	100 m/min	N
CFK	egnet	100 m/min	N
Grafit	egnet	150 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		