

Garant**Enkelttands-gevindfræser 3×D, TiAlN, M: M8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139615 M8
GTIN	4045197585868
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**. **Indvendig kølemiddeltilførsel**.

Fordel:

Markant lavere radial fortrængning end ved flertandsgevindfræsere.

Bemærk:

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

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

Teknisk beskrivelse

Antal tænder Z	5
maks. indsatsdybde L_c	24 mm
Gevindstigning	1,25 mm
Tilspænding f_z i stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Antal spånnoter	5
Skaft-Ø D_s	8 mm
Samlet længde L	65 mm
Tilspænding f_z i CFK	0,08 mm

Skaftlængde L_s	36 mm
Indvendig køling	ja
Gevinddybde	24 mm
Gevindstørrelse	M8
Nominal $\varnothing D_c$	6,5 mm
Udhængslængde L_1	24 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 3xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD 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 ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	P

Stål < 1100 N/mm ²	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	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 ²	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		