

Garant**Enkelttands-gevindfræser 3×D, TiAlN, M: M10****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139615 M10 |
| GTIN | 4045197585875 |
| 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 |
| Gevindstigning | 1,5 mm |
| Tilspænding f_z i stål < 1400 N/mm ² | 0,04 mm |
| maks. Indsatsdybde L_c | 31,5 mm |
| Antal spånnoter | 5 |
| Skaft-Ø D_s | 10 mm |
| Samlet længde L | 77 mm |
| Tilspænding f_z i CFK | 0,08 mm |

| | |
|-------------------------------|--|
| Skaftlængde L_s | 40 mm |
| Indvendig køling | ja |
| Gevinddybde | 30 mm |
| Gevindstørrelse | M10 |
| Nominal $\varnothing D_c$ | 8,2 mm |
| Udhængslængde L_1 | 31,5 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 $3 \times D$ ved bundhul |
| Anvendelse ved boringstype | Op til $3 \times D$ 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 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 | | |