

Garant**Enkelttands-gevindfræser 3×D, TiAlN, M: M2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139615 M2
GTIN	4045197585806
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: 3

Gevindstigning: 0,4 mm

Nominel Ø D_c : 1,52 mm

Skaftlængde L_s : 28 mm

Udhængslængde L_1 : 6 mm

Samlet længde L: 39 mm

Skaft-Ø D_s : 3 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	0,4 mm
Tilspænding f_z i stål < 1400 N/mm ²	0,01 mm
maks. Indsatsdybde L_c	6 mm

Antal tænder Z	3
Antal spånnoter	3
Skaft-Ø D _s	3 mm
Samlet længde L	39 mm
Tilspænding f _z i CFK	0,02 mm
Skaftlængde L _s	28 mm
Indvendig køling	nej
Gevinddybde	6 mm
Gevindstørrelse	M2
Nominal Ø D _c	1,52 mm
Udhængslængde L ₁	6 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 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		