

**Garant****Enkelttands-gevindfræser 3×D, TiAlN, M: M14****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139615 M14    |
| GTIN                | 4045197585899 |
| 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                                    | 2 mm    |
| maks. Indsatsdybde $L_c$                          | 42 mm   |
| Antal spånnoter                                   | 5       |
| Tilspænding $f_z$ i stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm |
| Skaft-Ø $D_s$                                     | 12 mm   |
| Samlet længde L                                   | 94 mm   |
| Tilspænding $f_z$ i CFK                           | 0,16 mm |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Skaftlængde $L_s$             | 45 mm                                  |
| Indvendig køling              | ja                                     |
| Gevinddybde                   | 42 mm                                  |
| Gevindstørrelse               | M14                                    |
| Nominal $\varnothing D_c$     | 11,6 mm                                |
| Udhængslængde $L_1$           | 42 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 <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          |           |   |