

Garant**Enkelttands-gevindfræser 3×D, TiAlN, M: M16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139615 M16
GTIN	4045197585905
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

Tilspænding f_z i stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Antal spånnoter	5
maks. Indsatsdybde L_c	48 mm
Antal tænder Z	5
Gevindstigning	2 mm
Skaft-Ø D_s	14 mm
Samlet længde L	100 mm
Tilspænding f_z i CFK	0,16 mm

Skaftlængde L_s	45 mm
Indvendig køling	ja
Gevinddybde	48 mm
Gevindstørrelse	M16
Nominal $\varnothing D_c$	13,6 mm
Udhængslængde L_1	48 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		