

**Garant****Enkelttands-gevindfræser 2×D, TiAlN, M: M2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139610 M2
GTIN	4045197509680
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 63 HRC**.

**Fordel:**

**Markant lavere radial fortrængning end ved flertandsgevindfræsere.**

**Bemærk:**

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

Indvendig køling: nej

Antal tænder Z: 4

Gevindstigning: 0,4 mm

Nominal  $\varnothing D_c$ : 1,5 mm

Skaftlængde  $L_s$ : 18 mm

Udhængslængde  $L_1$ : 4 mm

Samlet længde L: 32 mm

Skaft- $\varnothing D_s$ : 3 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	4
Antal spånnoter	4
Gevindstigning	0,4 mm
Tilspænding $f_z$ i stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
maks. Indsatsdybde $L_c$	4 mm

Skaft-Ø $D_s$	3 mm
Samlet længde L	32 mm
Tilspænding $f_z$ i CFK	0,02 mm
Skaftlængde $L_s$	18 mm
Indvendig køling	nej
Gevinddybde	4 mm
Gevindstørrelse	M2
Nominel Ø $D_c$	1,5 mm
Udhængslængde $L_1$	4 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M-LH
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Gevindstandard	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×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	300 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	40 m/min	H
Stål < 67 HRC	betinget egnet	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 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		