

Garant**Jednozubá závitová fréza 2×D, TiAlN, M: M1,4****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 139610 M1,4 |
| GTIN | 4045197533845 |
| Trieda položky | 11J |

Popis**Prevedenie:**

Korigovaný profil závit na frézovanie **presných vnútorných závitov**, (dbajte na stabilné možnosti upínania). Veľmi stabilná **jednozubá závitová fréza**, vhodná **najmä na GRP, CFRP a grafit**. Vhodné aj na **zliatiny na báze Ti a Ni** a **kalené ocele do 63 HRC**.

Výhoda:

Výrazne nižší radiálny odpor ako pri viaczubých závitových frézach.

Upozornenie:

Jednozubá závitová fréza **výlučne na výrobu vnútorných závitov. Otvor pod závit (a prípadné zahĺbenie) už musí byť k dispozícii!**

Technický opis

| | |
|---|---------|
| maximálna hĺbka vloženia L_c | 3,5 mm |
| Stúpanie závitov | 0,3 mm |
| Počet napínacích drážok | 4 |
| Posuv f_z v oceli $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Počet zubov Z | 4 |
| \varnothing stopky D_s | 3 mm |
| Celková dĺžka L | 32 mm |
| Posuv f_z v CFK | 0,02 mm |
| Dĺžka stopky L_s | 18 mm |
| Vnútorné chladenie | nie |

| | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| Hĺbka závitú | 2,8 mm |
| Veľkosť závitú | M1,4 |
| Menovité -Ø D _c | 1 mm |
| Dĺžka výčnelku L ₁ | 3,5 mm |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Druh závitú | M |
| Druh závitú | M-LH |
| Vrcholový uhol závitú | 60 Stupeň |
| Rezný materiál | VHM |
| Závit-norma | DIN 13 |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Použitie pri type otvora | do 2xD pri slepom otvore |
| Použitie pri type otvora | až 2xD pri priechodnom otvore |
| Tolerancia stopky | h6 |
| Farebný krúžok | zelená |
| Vonkajšie/vnútorne použitie | vnútorný |
| Druh produktu | Závitová fréza |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|--------|----------------|---------|
| Hliníkové plasty | vhodný | 300 | N |
| Alu (krátke rezanie) | vhodný | 300 | N |
| Hliník > 10 % si | vhodný | 200 | N |
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 300 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 250 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 200 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 100 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 80 | P |
| Oceľ < 55 HRC | vhodný | 60 | H |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|-----|---|
| Oceľ < 60 HRC | vhodný | 40 | H |
| Oceľ < 67 HRC | podmienene vhodný | 30 | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 100 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 80 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | vhodný | 60 | S |
| GFK | vhodný | 100 | N |
| CFRP | vhodný | 100 | N |
| grafit | vhodný | 150 | N |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |
| mokrý minimálne | vhodný | | |
| suché | vhodný | | |
| vzduch | vhodný | | |