

**Garant****Jednozubá závitová fréza 3×D, TiAlN, M: M10****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	139615 M10
GTIN	4045197585875
Trieda položky	11J

**Popis****Prevedenie:**

**Korigovaný profil závitú 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 58 HRC**. **Vnútorný prívod chladiaceho média**.

**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!**

**Na základe profilu zubu je možné vytvoriť len príslušný menovitý  $\varnothing$  závit (= veľkosť) s príslušným stúpaním závitú (pozri tabuľku).**

**Technický opis**

Počet zubov Z	5
Stúpanie závitov	1,5 mm
Posuv $f_z$ v oceli $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
maximálna hĺbka vloženia $L_c$	31,5 mm
Počet napínacích drážok	5
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Celková dĺžka L	77 mm
Posuv $f_z$ v CFK	0,08 mm

Dĺžka stopky $L_s$	40 mm
Vnútorne chladenie	áno
Hĺbka závitú	30 mm
Veľkosť závitú	M10
Menovité $\varnothing D_c$	8,2 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$	31,5 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 $3 \times D$ pri slepom otvore
Použitie pri type otvora	až $3 \times D$ 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 <sup>2</sup>	vhodný	200	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	150	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P

Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	50	H
Oceľ < 60 HRC	podmienene vhodný	30	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	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		