

**Garant****Jednozubá závitová fréza 3×D, TiAlN, M: M1,6****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	139615 M1,6
GTIN	4045197585790
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**.

**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  $\varnothing$  závitú (= veľkosť) s príslušným stúpaním závitú (pozri tabuľku).**

**Technický opis**

Počet napínacích drážok	2
maximálna hĺbka vloženia $L_c$	4,8 mm
Stúpanie závitov	0,35 mm
Počet zubov Z	2
Posuv $f_z$ v oceli < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	3 mm
Celková dĺžka L	39 mm
Posuv $f_z$ v CFK	0,02 mm
Dĺžka stopky $L_s$	28 mm

Vnútorne chladenie	nie
Hĺbka závitú	4,8 mm
Veľkosť závitú	M1,6
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	1,18 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub>	4,8 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×D pri slepom otvore
Použitie pri type otvora	až 3×D pri priechodnom otvore
Tolerancia stopky	h6
Farebný krúžok	zelená
Vonkajšie/vnútorne použitie	vnútorný
Druh produktu	Závitová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	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		