

**Garant****Entandsgångfräs 3xD, TiAlN, M: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	139615 M10
GTIN	4045197585875
Artikelklass	11J

**Beskrivning****Utförande:**

**Korrigerad gängprofil** för fräsning av **exakt invändig gänga** (förutsätter stabil uppspanning).  
Mycket stabil **enskärig** gängfräs, **speciellt lämplig för kol-/glasfiberarmerad plast och grafit**.  
Även lämplig för **Ti- och Ni-baserade legeringar** samt **härdade stålqualiteter upp till 58 HRC**.

**Invändig kylmedelstillförel.**

**Fördel:**

**Betydligt mindre radiell undanböjning** än på flerskäriga gängfräsar.

**OBS!:**

Enskärs gängfräs **uteslutande** för **invändig gängformning**. **Kärnhål (och ev. försänkning) måste redan finnas!**

**På grund av tandprofilen får endast den nominella gängdiametern (= storlek) framställas med motsvarande gängstigning (se tabellen).**

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	5
Gängstigning	1,5 mm
Matning $f_z$ i stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
största arbetsdjup $L_c$	31,5 mm
Antal spånspår	5
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	77 mm
Matning $f_z$ i CFK	0,08 mm

Skaftlängd $L_s$	40 mm
Invändig	ja
Gängdjup	30 mm
gänga	M10
Nominell $\varnothing D_c$	8,2 mm
Utkragningslängd $L_1$	31,5 mm
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Gängtyp	M-LH
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA
Användning vid håltyp	upp till $3 \times D$ vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till $3 \times D$ vid genomgående hål
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Produktslag	Gängfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	300 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	300 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	50 m/min	H
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	S
GFK	lämplig	100 m/min	N
CFK	lämplig	100 m/min	N
Grafit	lämplig	150 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		