

**Garant**
**Entandsgängfräs 3xD, TiAlN, M: M3**

**Beställningsdata**

Ordernummer	139615 M3
GTIN	4045197585820
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**.

**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**

största arbetsdjup $L_c$	9 mm
Antal spånspår	3
Tandantal Z	3
Gängstigning	0,5 mm
Matning $f_z$ i stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Skaftdiameter $D_s$	3 mm
totallängd L	41 mm
Matning $f_z$ i CFK	0,02 mm
Skaftlängd $L_s$	28 mm

Invändig	nej
Gängdjup	9 mm
gänga	M3
Nominell $\varnothing D_c$	2,4 mm
Utkragningslängd $L_1$	9 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 3xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD 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		