



GEVINDTAPUDBORETVÆRKTØJ

FULD HÅRDMETAL TIL AT FJERNE
KNÆKKEDE GEVINDTAPPE





GEVINDTAPUDBOREVÆRKTØJ I FULD HÅRDMETAL MED TIN BELÆGNING FRA M4 – M20

| Til Gevind | d1 | d2 | l2 | l1 | Skær | Varenr. | Tilspænding mm/omdr. |
|---------------|------|----|----|-----|------|------------|-------------------------|
| M4 | 3,3 | 6 | 15 | 50 | 3 | 4950000M4 | 0,01 |
| M5 | 4,2 | 6 | 15 | 50 | 3 | 4950000M5 | 0,01 |
| M6 | 5,0 | 6 | 15 | 50 | 3 | 4950000M6 | 0,01 |
| M8 | 6,8 | 8 | 20 | 60 | 3 | 4950000M8 | 0,01 |
| M10 | 8,5 | 10 | 25 | 70 | 3 | 4950000M10 | 0,01 |
| M12 | 10,2 | 12 | 30 | 75 | 3 | 4950000M12 | 0,01 |
| M14 | 12,0 | 12 | 30 | 75 | 3 | 4950000M14 | 0,01 |
| M16 | 14,0 | 14 | 40 | 100 | 3 | 4950000M16 | 0,01 |
| M18 | 15,5 | 16 | 40 | 100 | 3 | 4950000M18 | 0,01 |
| M20 | 17,5 | 18 | 50 | 100 | 3 | 4950000M20 | 0,01 |



GEVINDTAPUDBOREVÆRKTØJ I SÆT I FULD HÅRDMETAL MED TIN BELÆGNING M4-M5-M6-M8-M10

| Til Gevind | Varenummer |
|---------------|------------|
| M4-M10 | 4950000SÆT |

Betjeningsvejledning til gevindudboreværktøj i fuld hårdmetal.

Udboringen skal udføres under tørre forhold på ca. 1500 - 3500 omdr./min.

Brug det passende gevindudboreværktøj til nemt at udbore kernen af tappen, med fuldstændig fjernelse af rester fra borehullet.

Arbejdsstykket skal fastspændes forsvarligt for at forhindre at det bevæger sig under høje hastigheder. Når tappen er knækket skråt, skal du først køre reparationsværktøjet igennem flere gange for at centrere tappen. Nu kan du begynde at bore ud. Derudover gentag spånfjernelse processen for at fjerne alle spåner.

Kort før udboringen er afsluttet, vil der være en vibration. Gevindudboreværktøjet skal fjernes derefter.

Nu er det muligt at skære et nyt gevind med en gevindtap.

Boret skal slibes fra tid til anden.