



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. 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.