

**Garant****Egyélű menetmaró 2×D, TiAlN, M: M4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139610 M4
GTIN	4045197509710
Árucikk kategória	11J

**Leírás****Kivitel:**

**Korrigált menetprofil pontos belső menet** marásához, (ügyeljen a stabil befogási lehetőségekre). Nagyon stabil **egyélű** menetmaró, különösen alkalmas **üveg- és szénszál erősítésű műanyagokhoz, valamint grafithez. Ti- ill. Ni-alapú ötvözetekhez és 63 HRC-ig edzett acélokhöz** is alkalmas.

**Előny:**

**Lényegesen csekélyebb radiális kihajlás mint a többélű menetmarók esetén.**

**Figyelem:**

Egyélű menetmaró **kizárólag belső menet előállításához. A magfuratot (és adott esetben a süllyesztést) előre el kell készíteni!**

belső hűtés: nem

Fogak száma Z: 6

Menetemelkedés: 0,7 mm

Névleges  $\varnothing D_c$ : 3,2 mm

Szárhossz  $L_s$ : 28 mm

Kinyúlási hossz  $L_1$ : 8 mm

Teljes hossz L: 40 mm

Szár  $\varnothing D_s$ : 5 mm

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Forgácshornyok száma	6
Fogak száma Z	6
Maximális használati mélység $L_c$	8 mm

Menetemelkedés	0,7 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	5 mm
Teljes hossz L	40 mm
Előtolás f <sub>z</sub> CFK-ban	0,04 mm
Szárhossz L <sub>s</sub>	28 mm
belső hűtés	nem
Menetmélység	8 mm
Menetméret	M4
Névleges Ø D <sub>c</sub>	3,2 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	8 mm
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	M
Menetfajta	M-LH
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	VHM
Menet szabvány	DIN 13
Szár	DIN 6535 HA, h6
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D átmenő furatnál
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	zöld
Bel- /kültéri felhasználás	Belső
Termék fajtája	Gewindefräser

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	300 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	300 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	200 m/min	N

Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	300 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	40 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	S
GFK	alkalmas	100 m/min	N
CFK	alkalmas	100 m/min	N
Grafit	alkalmas	150 m/min	N
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		