

Garant**Egyélű menetmaró 3xD, TiAlN, M: M1,6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139615 M1,6
GTIN	4045197585790
Árucikk kategória	11J

Leírás**Kivitel:**

Korrigált menetprofil pontos belső menet marásához, (ügyeljen a stabil befogásra). Nagyon stabil **egyélű** menetmaró, különösen alkalmas **üveg- és szénszál erősítésű műanyagokhoz, valamint grafithez. Ti- ill. Ni-alapú ötvözetekhez és 58 HRC-ig edzett acélokhoz** 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!**

A fogprofil következtében csak a mindenkori névleges menet \varnothing (= méret) hozható létre a megfelelő menetemelkedéssel (lásd a táblázatot).

belső hűtés: nem

Fogak száma Z: 2

Menetemelkedés: 0,35 mm

Névleges $\varnothing D_c$: 1,18 mm

Szárhossz L_s : 28 mm

Kinyúlási hossz L_1 : 4,8 mm

Teljes hossz L: 39 mm

Szár $\varnothing D_s$: 3 mm

Műszaki leírás

Forgácshornok száma	2
Maximális használati mélység L_c	4,8 mm
Menetemelkedés	0,35 mm
Fogak száma Z	2

Előtolás f_z acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Teljes hossz L	39 mm
Előtolás f_z CFK-ban	0,02 mm
Szárhossz L_s	28 mm
belső hűtés	nem
Menetmélység	4,8 mm
Menetméret	M1,6
Névleges $\varnothing D_c$	1,18 mm
Kinyúlási hossz L_1	4,8 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. $3 \times D$ zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. $3 \times D$ átmenő furatnál
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	zöld
Bel- /kültéri felhasználás	Belső
Termék fajtája	Gewindefräser

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	300 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	300 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	alkalmas	200 m/min	N

Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	50 m/min	H
Acél < 60 HRC	feltételesen alkalmas	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	50 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		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		