

Garant**Egyélű menetmaró 3×D, TiAlN, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139615 M12
GTIN	4045197585882
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 acélokhöz** is alkalmas. **Belső hűtőfolyadék ellátás.**

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).

Műszaki leírás

Maximális használati mélység L_c	37,7 mm
Menetemelkedés	1,75 mm
Fogak száma Z	5
Előtolás f_z acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Forgácshornyok száma	5
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	82 mm
Előtolás f_z CFK-ban	0,16 mm

Szárhossz L _s	40 mm
belső hűtés	igen
Menetmélység	36 mm
Menetméret	M12
Névleges Ø D _c	9,9 mm
Kinyúlási hossz L ₁	37,7 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×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×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% 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		