

Garant**Egyélű menetmaró 3×D, TiAlN, M: M2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139615 M2
GTIN	4045197585806
Árucikk kategória	11J

Leírás**Kivitel:**

Korrigált menetprofil pontos belső menet marásához, (ügyeljen a stabil befogásra). Nagyon stabil **egyélű** menetmaró, különösen alkalmas **üveg- és szénzál 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 sülyesztést) 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: 3

Menetemelkedés: 0,4 mm

Névleges $\varnothing D_c$: 1,52 mm

Szárhossz L_s : 28 mm

Kinyúlási hossz L_1 : 6 mm

Teljes hossz L: 39 mm

Szár $\varnothing D_s$: 3 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	0,4 mm
Előtolás f_z acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Maximális használati mélység L_c	6 mm

Fogak száma Z	3
Forgácshornyok száma	3
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	6 mm
Menetméret	M2
Névleges $\varnothing D_c$	1,52 mm
Kinyúlási hossz L_1	6 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. 3xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3xD 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		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		