

**Garant****Egyélű menetmaró 3×D, TiAlN, M: M14****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139615 M14
GTIN	4045197585899
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 grafit**hoz. **Ti- ill. Ni-alapú ötvözetekhez és 58 HRC-ig edzett acélokhoz** 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**

Fogak száma Z	5
Menetemelkedés	2 mm
Maximális használati mélység $L_c$	42 mm
Forgácshornyok száma	5
Előtolás $f_z$ acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	94 mm
Előtolás $f_z$ CFK-ban	0,16 mm

Szárhossz $L_s$	45 mm
belső hűtés	igen
Menetmélység	42 mm
Menetméret	M14
Névleges $\varnothing D_c$	11,6 mm
Kinyúlási hossz $L_1$	42 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% Si	alkalmas	200 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P

Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		