

**Garant****Egyélű menetmaró 2×D, TiAlN, M: M2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139610 M2
GTIN	4045197509680
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: 4

Menetemelkedés: 0,4 mm

Névleges  $\varnothing D_c$ : 1,5 mm

Szárhossz  $L_s$ : 18 mm

Kinyúlási hossz  $L_1$ : 4 mm

Teljes hossz L: 32 mm

Szár  $\varnothing D_s$ : 3 mm

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	4
Forgácshornok száma	4
Menetemelkedés	0,4 mm
Előtolás $f_z$ acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm

Maximális használati mélység $L_c$	4 mm
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Teljes hossz L	32 mm
Előtolás $f_z$ CFK-ban	0,02 mm
Szárhossz $L_s$	18 mm
belső hűtés	nem
Menetmélység	4 mm
Menetméret	M2
Névleges $\varnothing D_c$	1,5 mm
Kinyúlási hossz $L_1$	4 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. 2xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD 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	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		