

Garant**Egyélű menetmaró 3xD, TiAlN, M: M4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139615 M4
GTIN	4045197585837
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 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: 3

Menetemelkedés: 0,7 mm

Névleges $\varnothing D_c$: 3,15 mm

Szárhossz L_s : 28 mm

Kinyúlási hossz L_1 : 12 mm

Teljes hossz L: 44 mm

Szár $\varnothing D_s$: 4 mm

Műszaki leírás

Maximális használati mélység L_c	12 mm
Forgácshornok száma	3
Fogak száma Z	3

Menetemelkedés	0,7 mm
Előtolás f_z acélban < 1400 N/mm ²	0,02 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Teljes hossz L	44 mm
Előtolás f_z CFK-ban	0,04 mm
Szárhossz L_s	28 mm
belső hűtés	nem
Menetmélység	12 mm
Menetméret	M4
Névleges $\varnothing D_c$	3,15 mm
Kinyúlási hossz L_1	12 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		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		