

**Garant****GARANT Master TM VHM három profilú menetmaró 3×D, AlTiN, M: M3****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139630 M3
GTIN	4067263140030
Árucikk kategória	11D

**Leírás****Kivitel:**

VHM menetmaró **egyenlőtlen vágóél osztással és nagyobb számú vágóélel**. Az **egyenlőtlen vágóél osztással nagyon nyugodt járás és hosszú szerszám élettartam** érhető el. **Új fejlesztésű univerzális geometria és nagy teljesítményű bevonat** széles anyagspektrumban történő felhasználáshoz.

- **Lényegesen alacsonyabb vibráció az egyenlőtlen vágóél osztásnak köszönhetően.**
- **Nagyobb számú vágóél.**
- **A legújabb generációs AlTiN alapú HiPIMS bevonat.**
- **Korrigált menetprofil a profiltorzulások elkerüléséhez.**

**Párhuzamos hűtőcsatornák.**

**Előny:**

Lényegesen **csekélyebb radiális kiszorítás** mint a többélű menetmarók esetén.

**Figyelem:**

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

**HB** alak: A **139630 + 129100 HB sz.-mal** rendelje meg.

**HE** alak: A **139630 + 129100 HE sz.-mal** rendelje meg.

**Műszaki leírás**

Menetmélység	9 mm
Forgácshornyok száma	4
Előtolás $f_z$ CFK-ban	0,02 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Előtolás $f_z$ acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm

belső hűtés	igen
Élhossz $L_c$	1,8 mm
Teljes hossz L	58 mm
Névleges $\varnothing D_c$	2,33 mm
Menetemelkedés	0,5 mm
Szárhossz $L_s$	42 mm
Fogak száma Z	4
Menetméret	M3
Kinyúlási hossz $L_1$	9,2 mm
Bevonat	AlTiN
Menetfajta	M-LH
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	VHM
Menet szabvány	DIN 13
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Élek felosztása	egyenlőtlen
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	zöld
Bel- /kültéri felhasználás	Belső
Sorozat	Master TM
Termék fajtája	Gewindefräser

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	200 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	190 m/min	N

Alu > 10% Si	alkalmas	160 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	125 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	45 m/min	H
Acél < 60 HRC	feltételesen alkalmas	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	45 m/min	S
CuZn	alkalmas	175 m/min	N
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		
Levegő	alkalmas		