

Garant**GARANT Master TM VHM három profilú menetmaró 3×D, AlTiN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139630 M10
GTIN	4067263140085
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.**

Axiális hűtőbordák a száron.

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

Menetemelkedés	1,5 mm
Menetmélység	30 mm
Élhossz L _c	4,5 mm
Előtolás f _z CFK-ban	0,08 mm
Menetméret	M10

Előtolás f_z acélban $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Szárhossz L_s	37,2 mm
Névleges $\varnothing D_c$	7,95 mm
Kinyúlási hossz L_1	30,7 mm
Teljes hossz L	70 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Fogak száma Z	6
Forgácshoronyok száma	6
belső hűtés	igen
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. $3 \times D$ zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. $3 \times D$ 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 ²	alkalmas	125 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	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 ²	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		