

**Garant****GARANT Master TM száras menetmaró 2xD, TiAlN, UNC: 10-24****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139722 10-24
GTIN	4062406057923
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 **nagyteljesítményű bevonat** széles anyagspektrumban történő felhasználáshoz.

- **Lényegesen alacsonyabb vibráció az egyenlőtlen vágóél osztásnak köszönhetően.**
- **Nagyobb számú vágóél.**
- **Új bevonat az optimális kopásállóság érdekében.**
- **Korrigált menetprofil a profiltorzulások elkerüléséhez.**

**Felhasználás:**

**UNC** egységes durvamenethez ASME-B1.1.

**Figyelem:**

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható

**HB** alak: a **139722 + 129100 HB számmal** rendelje meg

**HE** alak: a **139722 + 129100 HE számmal** rendelje meg

Menetfajta: UNC

Menetfajta: UNC-LH

Fogak száma Z: 4

Menet / coll: 24

Névleges Ø D<sub>c</sub>: 3,55 mm

Élhossz L<sub>c</sub>: 10,02 mm

Szárhossz L<sub>s</sub>: 36 mm

Teljes hossz L: 58 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,058 mm
Menet Ø	4,83 mm
Szárhossz L <sub>s</sub>	36 mm
Menet / coll	24
Teljes hossz L	58 mm
Fogak száma Z	4
Forgácshornok száma	4
Menetfajta	UNC
Menetfajta	UNC-LH
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	10,02 mm
Előtolás f <sub>z</sub> acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Menetméret	10-24 UNC
Névleges Ø D <sub>c</sub>	3,55 mm
Sorozat	Master TM
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	VHM
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	igen
Vágásirány	jobbos
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D átmenő furatnál
Élek felosztása	egyenlőtlen
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	zöld
Bel- /kültéri felhasználás	Belső
Termék fajtája	Gewindefräser

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	220 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	220 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	180 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 50 HRC	feltételesen alkalmas	45 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	85 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	S
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
CuZn	alkalmas	200 m/min	N
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
Szárköszörülés Típus HE	129100 HE