

**Garant****GARANT Master TM száras menetmaró 2xD, TiAlN, UNF: 1/2-20****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139727 1/2-20
GTIN	4062406058074
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.**
- **Korrigált menetprofil a profiltorzulások elkerüléséhez.**
- **Nagyobb számú vágóél.**
- **Új bevonat az optimális kopásállóság érdekében.**

**Felhasználás:**

**UNF egységes finommenethez ASME-B1.1.**

**Figyelem:**

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható

**HB** alak: a **139727 + 129100 HB számmal** rendelje meg

**HE** alak: a **139727 + 129100 HE számmal** rendelje meg

Menetfajta: UNF

Menetfajta: UNF-LH

Fogak száma Z: 6

Menet / coll: 20

Névleges Ø D<sub>c</sub>: 9,95 mm

Élhossz L<sub>c</sub>: 25,98 mm

Szárhossz L<sub>s</sub>: 40 mm

Teljes hossz L: 82 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

**Műszaki leírás**

Forgácshornyok száma	6
Fogak száma Z	6
Szárhossz L <sub>s</sub>	40 mm
Menetemelkedés	1,27 mm
Menet Ø	12,7 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Menet / coll	20
Menetfajta	UNF
Menetfajta	UNF-LH
Teljes hossz L	82 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	25,98 mm
Előtolás f <sub>z</sub> acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Menetméret	1/2-20 UNF
Névleges Ø D <sub>c</sub>	9,95 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