

Garant**GARANT Master TM száras menetmaró 2xD, TiAlN, UNF: 1-12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139727 1-12
GTIN	4062406058128
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: 12

Névleges Ø D_c: 19,95 mm

Élhossz L_c: 51,77 mm

Szárhossz L_s: 50 mm

Teljes hossz L: 120 mm

Szár Ø D_s: 20 mm

Műszaki leírás

Menetfajta	UNF
Menetfajta	UNF-LH
Fogak száma Z	6
Teljes hossz L	120 mm
Menet / coll	12
Menet Ø	25,4 mm
Szárhossz L _s	50 mm
Menetemelkedés	2,117 mm
Szár Ø D _s	20 mm
Forgácshornok száma	6
Élhossz L _c	51,77 mm
Előtolás f _z acélban < 750 N/mm ²	0,15 mm
Menetméret	1-12 UNF
Névleges Ø D _c	19,95 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 _c	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 ²	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	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 ²	alkalmas	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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