

Garant**GARANT Master TM száras menetmaró süllyesztő lépcsővel 2xD, TiAlN, UNF: 5/8-18****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139728 5/8-18
GTIN	4062406058357
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**

Előny:

Szároldali süllyesztő lépcsővel 90°-os süllyesztéshez és menetmaráshoz egy műveletben.

Felhasználás:

UNF egységes finommenethez ASME-B1.1.

Figyelem:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható

HB alak: a **139728 + 129100 HB számmal** rendelje meg

HE alak: a **139728 + 129100 HE számmal** rendelje meg

Menetfajta: UNF

Menetfajta: UNF-LH

Fogak száma Z: 6

Menet / coll: 18

Névleges Ø D_c: 13,9 mm

Élhossz L_c: 33,11 mm

Szárhossz L_s: 48 mm

Teljes hossz L: 108 mm

Szár Ø D_s: 18 mm

Műszaki leírás

Szárhossz L_s	48 mm
Menet / coll	18
Teljes hossz L	108 mm
Forgácshornokok száma	6
Szár $\varnothing D_s$	18 mm
Menetfajta	UNF
Menetfajta	UNF-LH
Fogak száma Z	6
Menetemelkedés	1,411 mm
Menet \varnothing	15,86 mm
Élhossz L_c	33,11 mm
Előtolás f_z acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Menetméret	5/8-18 UNF
Névleges $\varnothing D_c$	13,9 mm
Programozási érték a süllyesztéshez L_1	34,35 mm
Nyak $\varnothing D_1$	16,4 mm
Sorozat	Master TM
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	VHM
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	igen
Vágásirány	jobbos
Felhasználás furattípusnál	max. $2 \times D$ zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. $2 \times D$ átmenő furatnál
Élek felosztása	egyenlőtlen
Süllyesztő lépcső szöge	90 fok

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