

Garant**Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal VHM, TiAlN, M: M4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139242 M4
GTIN	4045197273475
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Speciális poligon geometria és szár DIN 6535-HA szerint szinkronizált orsóhajtású gépeken történő használatra. **Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.** A **speciális tömör keményfém szerszámanyag** következtében nagyobb forgácsolási sebességek és hosszú élettartam érhető el. A **TiAlN bevonat** következtében kis kopás és csekély élrátétképződési hajlam.

Figyelem:

Szinkronorsókon történő alkalmazáshoz, a 338100 – 338121 sz. GARANT gyorscsérés menetvágó tokmány **minimális hosszkiegénylítéssel (MLA)** a legbiztonságosabb megmunkálást biztosítja.

Túrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,7 mm

Teljes hossz L: 63 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø irányérték: 3,7 mm

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	5
Menet Ø	4 mm
Menetemelkedés	0,7 mm
Forgácsolóhornyok száma	5
Szár Ø D _s	6 mm
Szár négyszög □	4,9 mm

Teljes hossz L	63 mm
Magfurat Ø irányérték	3,7 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	12 mm
Menetméret	M4
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Menetformázó

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	50 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	50 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	48 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	52 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	48 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	45 m/min	P

Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	33 m/min	P
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		