

**Garant****Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal VHM IK, TiAlN, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139243 M12
GTIN	4045197365682
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.

**Belső hűtőfolyadék hozzáféréssel az oldalsó hornyokból, átmenő- és zsákfuratok** megmunkálása esetén javasolt.

**Figyelem:**

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

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyzet  $\square$ : 9 mm

Magfurat Ø irányérték: 11,2 mm

**Műszaki leírás**

Forgácsolóhornyok száma	6
Menet Ø	12 mm
Vágóélek száma Z	6
Menetemelkedés	1,75 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Szár négyszög □	9 mm
Teljes hossz L	110 mm
Magfurat Ø irányérték	11,2 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	36 mm
Menetméret	M12
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	igen
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	53 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	53 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	P

Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	47 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	43 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	36 m/min	P
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		