

**Garant****Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139230 M6
GTIN	4045197446961
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Speciális poligon geometria és szár DIN 1835-B szerint szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő használatra. **Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.** Az **innovatív poligon forma** széles felhasználási spektrumot biztosít. A **multifunkcionális bevonatszerkezettel maximális élettartam** érhető el **nagy szilárdságú anyagokban is merev** felhasználással.

**Belső hűtőfolyadék hozzávezetéssel az oldalsó hornyokból; ez maximális élettartamot tesz lehetővé.**

**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 mm

Teljes hossz L: 80 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyzet  $\square$ : 4,9 mm

Magfurat Ø irányérték: 5,55 mm

**Műszaki leírás**

Forgácshornyok száma	5
Vágóélek száma Z	5
Menet Ø	6 mm
Menetemelkedés	1 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Szár négyszög □	4,9 mm
Teljes hossz L	80 mm
Magfurat Ø irányérték	5,55 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	15 mm
Menetméret	M6
Bevonat	TiN
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	igen
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Menetformázó

## Felhasználói adatok

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

Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	42 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	40 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		