

Garant**Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal VHM, TiAlN, M: M6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139242 M6
GTIN	4045197365606
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.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1 mm

Teljes hossz L: 80 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø irányérték: 5,55 mm

Műszaki leírás

Menet Ø	6 mm
Menetemelkedés	1 mm
Vágóélek száma Z	5
Forgácsolóhornyok száma	5
Szár Ø D _s	6 mm
Szár négyszög □	4,9 mm

Teljes hossz L	80 mm
Magfurat Ø irányérték	5,55 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	18 mm
Menetméret	M6
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. 3xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3xD 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		