

**Garant****Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal VHM, TiAlN, M: M8****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 139242 M8     |
| GTIN              | 4045197365613 |
| 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: 1,25 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat Ø irányérték: 7,45 mm

**Műszaki leírás**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Menet Ø                | 8 mm    |
| Menetemelkedés         | 1,25 mm |
| Forgácsolószárak száma | 6       |
| Vágóélek száma Z       | 6       |
| Szár Ø D <sub>s</sub>  | 8 mm    |
| Szár négyszög □        | 6,2 mm  |

|                            |                          |
|----------------------------|--------------------------|
| Teljes hossz L             | 90 mm                    |
| Magfurat Ø irányérték      | 7,45 mm                  |
| Tűrési osztály             | ISO 2X 6HX               |
| Menetmélység               | 24 mm                    |
| Menetméret                 | M8                       |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | alkalmas              | 52 m/min       | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 48 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 45 m/min       | P       |

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