

Garant**Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM Form C, TiN, M: M4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139210 M4
GTIN	4045197446909
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.

Figyelem:

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

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,7 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø irányérték: 3,7 mm

Műszaki leírás

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

Teljes hossz L	70 mm
Magfurat Ø irányérték	3,7 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	10 mm
Menetméret	M4
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	nem
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 _c	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	45 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	45 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	40 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	45 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	P

Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	35 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		