

Garant**Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal VHM IK, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139243 M10
GTIN	4045197365675
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 gyorscsérés menetvágó tokmány **minimális hosszkiegyenlítéssel (MLA)** a legbiztonságosabb megmunkálást biztosítja.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø irányérték: 9,35 mm

Műszaki leírás

Forgácsolóhornyok száma	6
Vágóélek száma Z	6
Menetemelkedés	1,5 mm
Menet Ø	10 mm

Szár Ø D _s	10 mm
Szár négyszög □	8 mm
Teljes hossz L	100 mm
Magfurat Ø irányérték	9,35 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	30 mm
Menetméret	M10
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 _c	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 ²	alkalmas	55 m/min	P

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