

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form E, DLC, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	134280 M12
GTIN	4045197649263
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel jobbspirállal és DIN 1835-B szerinti szárral. Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő használatra. Így a menetfúró vezetése a gép szinkronorsójának segítségével történik. A legújabb generációs **DLC sp² bevonattal** az optimális élettartam érdekében. Használható **emulzióval** (min. 8%).

Form E (elővágás: 1,5 – 2 menet) a lehető legnagyobb menetmélység érdekében.

Figyelem:

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

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 10,2 mm

Műszaki leírás

Menet Ø	12 mm
Forgácshornyok száma	3
Menetemelkedés	1,75 mm
Magfurat Ø	10,2 mm

Vágóélek száma Z	3
Szabvány	Gyári szabvány
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög \square	9 mm
Túrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	30 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M12
Bevonat	DLC
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	E
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5xD zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu	alkalmas	30 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	35 m/min	N

Alu > 10% Si	alkalmas	20 m/min	N
PMMA Akрил	alkalmas	25 m/min	N
PA 66 GF30	feltételesen alkalmas	20 m/min	N
PTFE CF25	alkalmas	25 m/min	N
Cu	alkalmas	55 m/min	N
CuZn	alkalmas	35 m/min	N
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		