

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, DLC, M: M3****Rendelési adatok**

Rendelés száma	134275 M3
GTIN	4045197649126
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 sp<sup>2</sup> bevonattal** az optimális élettartam érdekében. Használható **emulzióval** (min. 8%).

**Figyelem:**

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

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,5 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø: 2,5 mm

**Műszaki leírás**

Magfurat Ø	2,5 mm
Forgácshornyok száma	2
Vágóélek száma Z	2
Menet Ø	3 mm

Menetemelkedés	0,5 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Teljes hossz L	70 mm
Szár négyszög $\square$	4,9 mm
Túrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	7,5 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M3
Bevonat	DLC
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D 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		