

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Belső hűtés / Form C, TiAlN, M: M8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135420 M8
GTIN	4045197507983
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Stabil kivitel jobbspirállal és DIN1835-B szerinti szárral.** Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő használatra. A megvezetés ezáltal a gép szinkronorsójának segítségével történik. A speciális **TiAlN bevonat** optimális élettartamot tesz lehetővé. Használható **emulzióval** (min. 8%).

**Belső hűtőfolyadék ellátással** a maximális élettartam érdekében.

**Ajánlás:**

Javasoljuk, hogy **TOOLOX anyagok** esetén a magfurat  $\varnothing$ -t DIN-től eltérően (lásd a táblázatot) **0,05 - 0,3mm-rel** nagyobbra fúrja.

**Figyelem:**

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

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,25 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat  $\varnothing$ : 6,8 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,25 mm
----------------	---------

Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	6,8 mm
Menet Ø	8 mm
Forgácshornok száma	3
Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár négyszög □	6,2 mm
Túrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	20 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M8
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	igen
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5xD zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártúrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	<b>Felhasználás</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO kód</b>
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	7 m/min	H
TOOLOX 44	Feltételesen alkalmas	3 m/min	H
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		