

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135410 M4
GTIN	4045197446299
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel jobbspirállal és DIN 1835-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%).

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: 0,7 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár \varnothing D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat \varnothing : 3,3 mm

Műszaki leírás

Forgácshornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Menetemelkedés	0,7 mm

Menet Ø	4 mm
Magfurat Ø	3,3 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D _s	6 mm
Teljes hossz L	70 mm
Szár négyszög □	4,9 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	10 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M4
Bevonat	TiAlN
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. 2,5xD zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P

Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	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		