

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM IK / Form C, TiAlN, M: M8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135746 M8
GTIN	4045197508324
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 speciális **TiAlN bevonat** optimális élettartamot tesz lehetővé. Használható **emulzióval** (min. 8%).

Belső hűtőfolyadék ellátással a maximális élettartam 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: 1,25 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D_s: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat Ø: 6,8 mm

Műszaki leírás

Magfurat Ø	6,8 mm
Menet Ø	8 mm
Vágóélek száma Z	3
Forgácshornyok száma	3

Menetemelkedés	1,25 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár négyszög \square	6,2 mm
Tűrés 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
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	32 m/min	N
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P

Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	30 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		