

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135740 M10
GTIN	4045197446411
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%).

**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: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø: 8,5 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,5 mm
Menet Ø	10 mm
Forgácshornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	8,5 mm

Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszám anyag	HSS E PM
Menetmélység	25 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
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. 2,5×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételeesen alkalmas	32 m/min	N
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P

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