

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136173 M6
GTIN	4045197508393
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:****Stabil kivitel jobb spirállal és DIN 1835-B szerinti szárral.**

Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő **univerzális használatra**. Így a menetfúró vezetése a gép szinkronorsójának segítségével történik. A speciális **TiAlN bevonat** optimális élettartamot tesz lehetővé.

Használható **emulzióval** (min. 8 %).

**Form E** (elővágás: 1,5 – 2 menet) a lehető legnagyobb menetmélység érdekében.

**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 mm

Teljes hossz L: 80 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø: 5 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	5 mm
Menetemelkedés	1 mm

Menet Ø	6 mm
Forgácshornyok száma	3
Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	80 mm
Szár négyszög □	4,9 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	18 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M6
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	E
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Menetfúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételeken alkalmas	32 m/min	N

Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	32 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	33 m/min	P
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
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
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		