

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM, DLC, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	131125 M10
GTIN	4045197648501
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel terelőélel és DIN 1835-B szerinti szárral. Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő használatra. Így a megvezetés a gép szinkronorsójának segítségével történik.

A legújabb generációs speciális **DLC sp² bevonattal** az optimális élettartam érdekében. 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_s: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø: 8,5 mm

Műszaki leírás

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

Menetemelkedés	1,5 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög \square	8 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	25 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
Bevonat	DLC
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu	alkalmas	30 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	30 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	25 m/min	N

PMMA Akрил	alkalmas	25 m/min	N
AFK Aramid	feltételesen alkalmas	5 m/min	N
PA 66 GF30	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
PTFE CF25	alkalmas	25 m/min	N
Cu	alkalmas	55 m/min	N
CuZn	alkalmas	35 m/min	N
GFK	feltételesen alkalmas	6 m/min	N
CFK	feltételesen alkalmas	4 m/min	N
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		