

**Garant****VHM gépi menetfúró, TiAlN, M: M6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132080 M6
GTIN	4045197071064
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

Különösen **stabil kivitel**. Maximális teljesítményigényekhez.

**Felhasználás:**

Csak hosszkiegyenlítő tokmánnal használható – szinkronizált orsóhajtású gépeken is.

**Ajánlás:**

Javasoljuk, hogy **nagyon kemény acélok, TOOLOX és HARDOX anyagok** esetén a **magfurat Ø-t DIN-től eltérően (lásd a táblázatot) 0,05 – 0,3 mm-rel** nagyobbra fúrja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: VHM

Szabvány: DIN 371

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**

Forgácshornyok száma	4
Menet Ø	6 mm
Menetemelkedés	1 mm
Vágóélek száma Z	4
Magfurat Ø	5 mm
Szabvány	DIN 371

Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	80 mm
Szár négyszög □	4,9 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	VHM
Menetmélység	12 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M6
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	D
Szár	Hengeres szár, h6
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 55 HRC	alkalmas	3 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	2 m/min	H
Acél < 65 HRC	feltételesen alkalmas	1 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	1 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	5 m/min	H

TOOLOX 44	alkalmas	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	alkalmas	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	feltételesen alkalmas	18 m/min	N
Olaj	alkalmas		