

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 132280 M6 |
| GTIN | 4045197446121 |
| Árucikk kategória | 11H |

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel terelőélel 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 menetfúró 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_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø: 5 mm

Műszaki leírás

| | |
|---------------------|------|
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Magfurat Ø | 5 mm |
| Forgácshornok száma | 3 |
| Menet Ø | 6 mm |
| Menetemelkedés | 1 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Teljes hossz L | 80 mm |
| Szár négyszög □ | 4,9 mm |
| Tűrés osztály | ISO 2X 6HX |
| Szerszám anyag | HSS E PM |
| Menetmélység | 15 mm |
| Menetfajta | M |
| Menetméret | M6 |
| Bevonat | TiAlN |
| Profilszög | 60 fok |
| Menet szabvány | DIN 13 |
| Bekezdő alak | B |
| Szár | DIN 1835 B, h6-tal |
| belső hűtés | nem |
| Felhasználás furattípusnál | max. 2,5xD átmenő furatnál |
| 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 | 40 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 37 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 35 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 22 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 10 m/min | M |
| CuZn | feltételesen alkalmas | 35 m/min | N |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |