

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM, TiAlN, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132280 M12
GTIN	4045197446152
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: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 10,2 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	3
Menet Ø	12 mm
Forgácshornyok száma	3
Menetemelkedés	1,75 mm
Magfurat Ø	10,2 mm

Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög □	9 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	30 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M12
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	40 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	22 m/min	P

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