

**Garant****Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, IK / Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139202 M10
GTIN	4062406383497
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

A legújabb generációs **nagyteljesítményű menetformázó**, speciális fejlesztésű **acél anyagoknál való használathoz**.

- **Optimalizált poligon geometria a kisebb nyomaték érdekében.**
- **Többrétegű HIPIMS bevonat a nagy kopásállóság érdekében.**
- **HSS-E-PM alapanyag a maximális folyamatbiztonság érdekében.**

**DIN 2174 ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

**Tűrésosztály: ISO 2X/6HX.**

**Belső hűtőfolyadék ellátással az oldalsó hornyokból.** Ez maximális élettartamot tesz lehetővé átmenő- és zsákfurat megmunkálás esetén.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 9,35 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	6
Magfurat $\varnothing$ irányérték	9,35 mm
Menetmélység	30 mm
Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	10 mm

Szár négyszög □	8 mm
Menetméret	M10
Teljes hossz L	100 mm
Forgácshornyok száma	6
Menet Ø	10 mm
Sorozat	GARANT Master
Menetemelkedés	1,5 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	DIN 2174
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	igen
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Színes gyűrű	nincs
Termék fajtája	Menetformázó

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	42 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	38 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	29 m/min	P

Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	8 m/min	M
CuZn	alkalmas	25 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		