

Garant**GARANT Master Form Steel gépi menetformázó kenőhornyokkal HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 139194 M10 |
| GTIN | 4062406383312 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:**

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

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

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).

Tűrésosztály: ISO 2X/6HX.

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 irányérték: 9,35 mm

Műszaki leírás

| | |
|------------------|------------|
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Menetmélység | 30 mm |
| Tűrés osztály | ISO 2X 6HX |
| Menetemelkedés | 1,5 mm |
| Menetméret | M10 |
| Vágóélek száma Z | 6 |

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Forgácshornyok száma | 6 |
| Szár négyszög □ | 8 mm |
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Magfurat Ø irányérték | 9,35 mm |
| Menet Ø | 10 mm |
| Sorozat | GARANT Master |
| 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 | nem |
| 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 _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | alkalmas | 38 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 | 27 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 18 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 7 m/min | M |
| CuZn | alkalmas | 22 m/min | N |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |