

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132555 M10
GTIN	4045197585295
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel; 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 %). Kitűnően alkalmas **bainitos öntöttvashoz (ADI)**.

Figyelem:

Szinkronorsókon történő alkalmazáshoz, a 338100 – 338121 sz. GARANT gyorscserés menetvágó tokmány **minimális hosszkiegyenlítéssel (MLA)** a legbiztonságosabb megmunkálást biztosítja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrési 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: 8,5 mm

Műszaki leírás

Menet Ø	10 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Forgácshornyok száma	4
Vágóélek száma Z	4

Magfurat Ø	8,5 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	25 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	fehér
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
GJS, ADI > 800N/mm ²	alkalmas	20 m/min	K
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Levegő	feltételesen alkalmas