

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132555 M12
GTIN	4045197585301
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: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 10,2 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	1,75 mm
Menet Ø	12 mm
Forgácshornyok száma	4
Magfurat Ø	10,2 mm

Vágóélek száma Z	4
Szabvány	Gyári szabvány
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög \square	9 mm
Túrési 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	C
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5xD 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