

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM, belső hűtés / Form C, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 132565 M10 |
| GTIN | 4045197585400 |
| 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 gyorscsérés menetvágó tokmány **minimális hosszkiegyenlítéssel (MLA)** a legbiztonságosabb megmunkálást biztosítja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

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: 8,5 mm

Műszaki leírás

| | |
|----------------------|--------|
| Magfurat Ø | 8,5 mm |
| Menet Ø | 10 mm |
| Vágóélek száma Z | 4 |
| Forgácshornyok száma | 4 |

| | |
|----------------------------|--|
| Menetemelkedés | 1,5 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Szár $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Szár négyszög \square | 8 mm |
| Tűrési 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 | igen |
| Felhasználás furattípusnál | max. 2,5xD zsák- és átmenő furatnál |
| Vágásirány | jobbos |
| Szártűrés | h6 |
| Menetszerszám fajtája | Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz |
| Színes gyűrű | fehér |
| Termék fajtája | Menetfúró |