

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M3****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136171 M3
GTIN	4045197867483
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:****Stabil kivitel jobb spirállal és DIN 1835-B szerinti szárral.**

Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő **univerzális használatra**. Így a menetfúró vezetése a gép szinkronorsójának segítségével történik. A speciális **TiAlN bevonat** optimális élettartamot tesz lehetővé.

Használható **emulzióval** (min. 8 %).

Figyelem:

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

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,5 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Magfurat Ø: 2,5 mm

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	3
Menet Ø	3 mm
Szár Ø D _s	6 mm
Forgácshornyok száma	3
Teljes hossz L	70 mm

Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Magfurat Ø	2,5 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Menetemelkedés	0,5 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	9 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M3
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	32 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	32 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	33 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P

Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	30 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		