

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M2,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135740 M2,5
GTIN	4045197705211
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel jobbspirállal és 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%).

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: 0,45 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø: 2,05 mm

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	2,05 mm
Menetemelkedés	0,45 mm
Menet Ø	2,5 mm
Forgácshornyok száma	3

Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D _s	6 mm
Teljes hossz L	70 mm
Szár négyszög □	4,9 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszám anyag	HSS E PM
Menetmélység	6,25 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M2,5
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. 2,5×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	32 m/min	N
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 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
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		