

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM Form E, TiAlN, MF: 16X1,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137183 16X1,5
GTIN	4045197705419
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Stabil kivitel jobbspirállal 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%).

**Form E** (elővágás: 1,5 – 2 menet) a lehető legnagyobb menetmélység érdekében.

**Figyelem:**

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

Menetfajta: MF

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 14,5 mm

**Műszaki leírás**

Magfurat Ø	14,5 mm
Menet Ø	16 mm
Vágóélek száma Z	5
Forgácshornyok száma	5

Menetemelkedés	1,5 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	9 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menetmélység	48 mm
Menetfajta	MF
Menetméret	M16×1,5
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	E
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	32 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	32 m/min	N

Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	33 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	9 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	30 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		