

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM IK / Form C, TiAlN, MF: 8X1****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137186 8X1
GTIN	4045197705433
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%).

**Belső hűtőfolyadék hozzáféréssel** a maximális élettartam 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 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat Ø: 7 mm

**Műszaki leírás**

Magfurat Ø	7 mm
Menetemelkedés	1 mm
Menet Ø	8 mm
Vágóélek száma Z	3

Forgácshornyak száma	3
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár négyszög □	6,2 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszám anyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menetmélység	24 mm
Menetfajta	MF
Menetméret	M8×1
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	igen
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		