

**Garant****Szinkron gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM Form E, TiN, M: M3****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139215 M3
GTIN	4045197705846
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Speciális poligon geometria és szár DIN 1835-B szerint szinkronizált orsóhajtású gépeken történő használatra. Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is. Az innovatív poligon forma széles felhasználási spektrumot biztosít. A multifunkcionális bevonatszerkezettel maximális élettartam érhető el nagy szilárdságú anyagokban is merev felhasználással.**

**Form E** (bekezdő kúp: 1,5 – 2 menet) **mély menethez rövid kifutás mellett.**

**Figyelem:**

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

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,5 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø irányérték: 2,8 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	0,5 mm
Forgácshornyok száma	4
Vágóélek száma Z	4
Menet Ø	3 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm

Szár négyszög □	4,9 mm
Teljes hossz L	70 mm
Magfurat Ø irányérték	2,8 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	9 mm
Menetméret	M3
Bevonat	TiN
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	E
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Menetformázó

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	45 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	45 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	40 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	45 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	37 m/min	P

Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	35 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		