

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM, TiAlN, MF: 20X1,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132950 20X1,5
GTIN	4045197705020
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel terelőélel 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: MF

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D_s: 16 mm

Szár négyszög □: 12 mm

Magfurat Ø: 18,5 mm

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	4
Menet Ø	20 mm
Magfurat Ø	18,5 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Forgácshornyok száma	4

Szár Ø D _s	16 mm
Teljes hossz L	125 mm
Szár négyszög □	12 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menetmélység	60 mm
Menetfajta	MF
Menetméret	M20×1,5
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
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	40 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	40 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	P

Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	22 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	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	35 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		