

**Garant****Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiN/gőzölt, M: M27****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135375 M27
GTIN	4045197747211
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:****Speciális TiN bevonattal és gőzölt homloklfelületekkel.**

A forgácsok ellenőrzött elvezetéséhez a forgácslerakódás elkerülése érdekében.

**Speciális TiN bevonattal és gőzölt homloklfelületekkel.**

A forgácsok ellenőrzött elvezetéséhez a forgácslerakódás elkerülése érdekében.

**Ajánlás:**

Javasoljuk, hogy **TOOLOX** és **HARDOX anyagok**, esetén **a magfurat Ø-t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **0,05 – 0,3 mm-rel** nagyobbra fúrja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrés osztály: ISO 2 6H

Menetemelkedés: 3 mm

Teljes hossz L: 160 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 20 mm

Szár négyszög □: 16 mm

Magfurat Ø: 24 mm

**Műszaki leírás**

Tűrés osztály	ISO 2 6H
Vágóélek száma Z	4
Teljes hossz L	160 mm
Szár négyszög □	16 mm
Menet Ø	27 mm

Magfurat Ø	24 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Forgácshornok száma	4
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetemelkedés	3 mm
Szabvány	DIN 376
Menetmélység	81 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M27
Bevonat	TiN/gőzölt
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	13 m/min	P

Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	5 m/min	S
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		