

Garant**Gépi menetfúró HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 16X1,5****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 132855 16X1,5 |
| GTIN | 4062406236632 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:**

Nagy teljesítményű menetfúró, kifejezetten **nagy szakítószilárdságú és nehezen forgácsolható acélokhoz történő felhasználáshoz kifejlesztve. Erős terelőél**, a folyamat stabilitása érdekében nagy forgácsolóerő terhelés esetén.

- **HSS-E-PM szerszámanyag - a vágóél maximális stabilitása érdekében.**
- **Optimalizált vágóél lekerekítés.**
- **TiCN bevonat a maximális kopásvédelem érdekében.**

Ajánlás:

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

Műszaki leírás

| | |
|------------------------|------------|
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Szabvány | DIN 374 |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Tűrési osztály | ISO 2X 6HX |
| Menetfajta | MF |
| Szár négyzet \square | 9 mm |
| Magfurat \varnothing | 14,5 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 12 mm |
| Menet \varnothing | 16 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Menetmélység | 48 mm |
| Menetemelkedés | 1,5 mm |
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Forgácshornok száma | 3 |
| Bevonat | TiCN |
| Profilszög | 60 fok |
| Menet szabvány | DIN 13 |
| Bekezdő alak | B |
| Szár | Hengeres szár, h9-tel |
| belső hűtés | nem |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3×D átmenő furatnál |
| Vágásirány | jobbos |
| Menetszerszám fajtája | Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz |
| Színes gyűrű | piros |
| Sorozat | Master Tap |
| Termék fajtája | Menetfúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 750 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 30 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 20 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 15 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | P |
| Acél < 50 HRC | feltételesen alkalmas | | |
| TOOLOX 33 | alkalmas | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | alkalmas | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | feltételesen alkalmas | | |

| | |
|------------------------------|-----------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas |
| Olaj | alkalmas |
| Nedvesen maximum | alkalmas |