



Gépi menetfúró HSS-E-PM Form B DIN 376 6HX, TiCN, M: M10



Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 132722 M10 |
| GTIN | 4045197532442 |
| Árucikk kategória | 11H |

Leírás

Kivitel:

Terelőélel. Készremunkáló szakasz kenőhornyokkal, de forgácshornyok nélkül.

Minden méret: Szár DIN 376 szerint (= szár Ø csökkentve); ezáltal nagyobb mélységhez használható. **Tűrés osztály: ISO2X / 6HX.**

Előny:

Különösen stabil, optimális önmegvezetés.

Figyelem:

ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!

Az ajánlott utódtermékek a 132721-132724 sz.

Menetfajta: M

Szerszámananyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L_{ges} : 100 mm

Szár Ø: 7 mm

Magfurat Ø: 8,5 mm

Műszaki leírás

| | |
|------------------|--------|
| Menetemelkedés | 1,5 mm |
| Menet Ø | 10 mm |
| Magfurat Ø | 8,5 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Bekezdési szög | 50 fok |

| | |
|-------------------------------|---|
| Forgácshornyok száma | 3 |
| Szabvány | DIN 376 |
| Szár Ø | 7 mm |
| Teljes hossz L _{ges} | 100 mm |
| Tűrés osztály | ISO 2X 6HX |
| Szerszám anyag | HSS E PM |
| Menetmélység | 30 mm |
| Menetfajta | M |
| Menetméret | M10 |
| 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 | zöld |