

Garant**Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiN/gőzölt, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135375 M10
GTIN	4045197197955
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 371

Tűrés osztály: ISO 2 6H

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø: 8,5 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	1,5 mm
Vágóélek száma Z	3
Forgácshornok száma	3
Menet Ø	10 mm
Magfurat Ø	8,5 mm

Szabvány	DIN 371
Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrési osztály	ISO 2 6H
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	30 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
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 _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	13 m/min	P

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