

Garant**Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiN, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135378 M12
GTIN	4045197647986
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:****Stabil kivitel, 25°-os jobbspirállal.****HARDOX anyagokhoz (HARDOX ≤ 500) is használható.****Stabil kivitel, 25°-os jobbspirállal.****HARDOX anyagokhoz (HARDOX ≤ 500) is használható.****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

Szerszámananyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Tűrési osztály: ISO 2 6H

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 10,2 mm

Műszaki leírás

Menet Ø	12 mm
Forgácshornyok száma	3
Menetemelkedés	1,75 mm
Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	10,2 mm

Szabvány	DIN 371
Szár Ø D _s	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög □	9 mm
Tűrés osztály	ISO 2 6H
Szerszám anyag	HSS E PM
Menetmélység	36 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M12
Bevonat	TiN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	25 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	6 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	alkalmas	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	7 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		