

Garant**Gépi menetfúró ritkített fogakkal, bevonat nélkül, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	131900 M10
GTIN	4045197070593
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Terelőélel. A menetfúrón minden második menet kihagyva (leköszörülve); ezáltal **csökken a szükséges forgatónyomaték és javul a kenőanyag-eloszlás.**

Előny:

Kiválóan használható vékonyfalú munkadarabokhoz, mivel a csekély súrlódási ellenállás következtében nem deformálódik az anyag.

Ajánlás:

Javasoljuk, hogy **TOOLOX 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

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

Vágóélek száma Z	3
Menet Ø	10 mm
Forgácshornyok száma	3
Magfurat Ø	8,5 mm

Menetemelkedés	1,5 mm
Szabvány	DIN 371
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög \square	8 mm
Tűrés osztály	ISO 2 6H
Szerszámanyag	HSS E
Menetmélység	20 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
Bevonat	bevonat nélkül
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	13 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	feltételesen alkalmas	15 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	feltételesen alkalmas	15 m/min	P

Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	6 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	3 m/min	H
CuZn	alkalmas	13 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		