

**Garant****Gépi menetfúró ritkített fogakkal, bevonat nélkül, M: M16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	131900 M16
GTIN	4045197070616
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Terelőélel.** A menetfúróon 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 376

Tűrés osztály: ISO 2 6H

Menetemelkedés: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 14 mm

**Műszaki leírás**

Menet Ø	16 mm
Forgácshornyok száma	3
Magfurat Ø	14 mm
Vágóélek száma Z	3

Menetemelkedés	2 mm
Szabvány	DIN 376
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög $\square$	9 mm
Tűrési osztály	ISO 2 6H
Szerszámanyag	HSS E
Menetmélység	32 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M16
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 <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	15 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	15 m/min	P

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