

Garant**Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiCN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132055 M10
GTIN	4045197648723
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:****Stabil kivitel.****Ajánlás:**

Javasoljuk, hogy **nagyon kemény acélok, TOOLOX és HARDOX anyagok** esetén a **magfurat Ø-t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **0,05 – 0,3 mm-rel** nagyobbra fúrja. Csak hosszkiegénylítő tokmánnal használható – szinkronizált orsóhajtású gépeken is.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

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
Forgácshornok száma	3
Magfurat Ø	8,5 mm
Vágóélek száma Z	3
Menet Ø	10 mm
Szabvány	DIN 371

Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	15 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
Bevonat	TiCN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 1,5×D átmenő furatnál
Felhasználás furattípusnál	max. 1,5×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	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	2 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	4 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	alkalmas	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
Olaj	alkalmas		