

Garant**VHM gépi menetfúró, TiAlN, M: M8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132080 M8
GTIN	4045197071071
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Különösen **stabil kivitel**. Maximális teljesítményigényekhez.

Felhasználás:

Csak hosszkiegnyenlítő tokmánnal használható – szinkronizált orsóhajtású gépeken is.

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.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: VHM

Szabvány: DIN 371

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,25 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D_s: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat Ø: 6,8 mm

Műszaki leírás

Magfurat Ø	6,8 mm
Menetemelkedés	1,25 mm
Forgácshornyok száma	5
Vágóélek száma Z	5
Menet Ø	8 mm
Szabvány	DIN 371

Szár Ø D _s	8 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár négyszög □	6,2 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	VHM
Menetmélység	16 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M8
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	D
Szár	Hengeres szár, h6
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2×D zsákfuratnál
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
Acél < 55 HRC	alkalmas	3 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	2 m/min	H
Acél < 65 HRC	feltételesen alkalmas	1 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	1 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	5 m/min	H

TOOLOX 44	alkalmas	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	alkalmas	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	feltételesen alkalmas	18 m/min	N
Olaj	alkalmas		