

**Garant****Gépi menetfúró ritkített fogakkal HSS-E-PM, bevonat nélkül, M: M2,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132400 M2,5
GTIN	4045197071392
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Stabil kivitel, 15°-os balspirállal.** A menetfúróon minden második menet kihagyva (leköszörülve); ezáltal **csökken a szükséges forgatónyomaték** és **javul a kenőanyag-eloszlás**. Különösen alkalmas **titán ötvözetekhez**, valamint **tiszta titánhoz**.

**Előny:**

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

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,45 mm

Teljes hossz L: 50 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Szár négyszög □: 2,1 mm

Magfurat Ø: 2,05 mm

**Műszaki leírás**

Magfurat Ø	2,05 mm
Vágóélek száma Z	2
Forgácshornyok száma	2
Menet Ø	2,5 mm
Menetemelkedés	0,45 mm
Szabvány	DIN 371

Szár Ø D <sub>s</sub>	2,8 mm
Teljes hossz L	50 mm
Szár négyszög □	2,1 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	5 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M2,5
Bevonat	bevonat nélkül
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	D
Spirálszög	15 fok
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	rózsaszín
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	18 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	9 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	3 m/min	P

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	4 m/min	S
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		