

**Garant****VHM gépi menetfúró, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132080 M10
GTIN	4045197071088
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

Különösen **stabil kivitel**. Maximális teljesítményigényekhez.

**Felhasználás:**

Csak hosszkiegyenlítő 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: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø: 8,5 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,5 mm
Magfurat Ø	8,5 mm
Vágóélek száma Z	5
Menet Ø	10 mm
Forgácshornyok száma	5
Szabvány	DIN 371

Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	VHM
Menetmélység	20 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	D
Szár	Hengeres szár, h6
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	alkalmas	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	feltételesen alkalmas	18 m/min	N
Olaj	alkalmas		