

Garant**Gépi menetfúró ritkített fogakkal HSS-E-PM, bevonat nélkül, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132400 M10
GTIN	4045197071453
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: 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

Menet Ø	10 mm
Forgácshornyok száma	3
Menetemelkedés	1,5 mm
Magfurat Ø	8,5 mm
Vágóélek száma Z	3
Szabvány	DIN 371

Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	20 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
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 _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
Acél < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	18 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	3 m/min	P

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