

**Garant****Gépi menetfúró ritkített fogakkal HSS-E-PM, bevonat nélkül, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132400 M12
GTIN	4045197071460
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 376

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 10,2 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,75 mm
Forgácshornyok száma	3
Magfurat Ø	10,2 mm
Vágóélek száma Z	3
Menet Ø	12 mm
Szabvány	DIN 376

Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög □	9 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	24 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M12
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		