

Garant**Gépi menetfúró HSS-E, TiCN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132450 M10
GTIN	4045197071682
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Nagy terelőél. Készremunkáló szakasz kenőhornyokkal, de forgácsolószarvakkal, de forgácsolószarvakkal nélkül.

Különösen alkalmas **nehezen forgácsolható acélokhoz 850 N/mm²-ig.**

Használható **emulzióval** (min. 8 %).

Előny:

Különösen stabil, optimális önmegvezetés és a visszafutásnál nincs forgácsleválasztás.

Menetfajta: M

Szerszámananyag: HSS E

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

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

Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	8 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E
Menetmélység	20 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M10
Bevonat	TiCN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD 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	16 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	19 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	4 m/min	S
Inconel	alkalmas	2 m/min	S
CuZn	feltételesen alkalmas	16 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		