

Garant**Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiN/gőzölt, MF: 6X0,75****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136290 6X0,75
GTIN	4045197883513
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

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

Speciális TiN bevonattal és gőzölt forgácsfelületekkel. A forgácsok ellenőrzött elvezetéséhez a forgácsstorlódás elkerülése érdekében.

Kifejezetten alkalmas problémás anyagokhoz.

Ajánlás:

Javasoljuk, hogy **TOOLOX anyagok esetén a magfurat Ø-t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot)

0,05 – 0,3 mm-rel nagyobbra fúrja.

Menetfajta: MF

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 374

Tűrés osztály: ISO 2 6H

Menetemelkedés: 0,75 mm

Teljes hossz L: 80 mm

Szár Ø D_s: 4,5 mm

Szár négyszög □: 3,4 mm

Magfurat Ø: 5,2 mm

Műszaki leírás

Forgács hornyok száma	3
Teljes hossz L	80 mm
Tűrés osztály	ISO 2 6H
Szerszámanyag	HSS E PM
Vágóélek száma Z	3

Szabvány	DIN 374
Menet Ø	6 mm
Szár négyszög □	3,4 mm
Szár Ø D _s	4,5 mm
Magfurat Ø	5,2 mm
Menetemelkedés	0,75 mm
Menetmélység	18 mm
Menetfajta	MF
Menetméret	M6×0,75
Bevonat	TiN/gőzölt
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	13 m/min	P

Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	5 m/min	S
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		