

**Garant****Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiN/gőzölt, MF: 12X1****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136290 12X1
GTIN	4045197883551
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

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

**Speciális TiN bevonattal és gőzölt forgácsfelületekkel.** A forgácsok ellenőrzött elvezetéséhez a forgácstorlódás 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: 1 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat Ø: 11 mm

**Műszaki leírás**

Szár Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Tűrés osztály	ISO 2 6H
Forgács hornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	11 mm

Szár négyszög □	7 mm
Teljes hossz L	100 mm
Menet Ø	12 mm
Szabvány	DIN 374
Menetemelkedés	1 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	36 mm
Menetfajta	MF
Menetméret	M12×1
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	13 m/min	P

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