

A-SFT gépi menetfúró



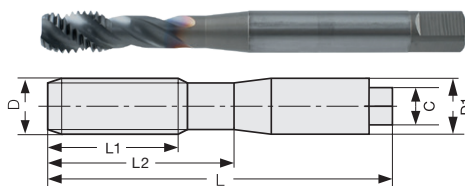
- metrikus ISO-6HX menet
- 45°-os, csavart hornyú
- C forma, 2,5 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **HSS-E-PM szerszámanyag, TiCN-bevonat**
- zsákfúráshoz
- további kivitelek megrendelhetők

gyorsított forgácselvezetés
az egyenlően sodrású
hornyoknak köszönhetően

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél		Rozsdamentes		Ötvény		Titán- ötvözelek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	38	35	19	14	14				8			25	25	25			

Vágási sebesség Vc m/min.

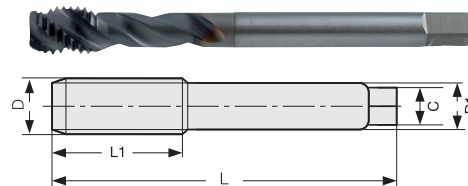
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!



DIN 371

D	Emelkedés	L	L1	L2	D1	C	Magfurat Ø	Cikkszám	€
M 2	0,4	45	3,2	-	2,8	2,1	1,60	133400 0020	33,50
M 2,5	0,45	50	3,6	-	2,8	2,1	2,10	133400 0025	33,25
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2,50	133400 0030	29,-
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3,30	133400 0040	30,25
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	4,20	133400 0050	31,-
M 6	1,0	80	8	30	6	4,9	5,00	133400 0060	31,25
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	6,80	133400 0080	37,25
M 10	1,5	100	12	39	10	8	8,50	133400 0100	45,25

1128

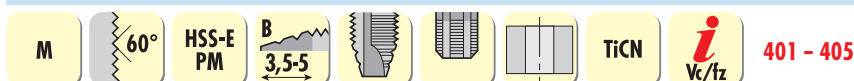


DIN 376

D	Emelkedés	L	L1	L2	D1	C	Magfurat Ø	Cikkszám	€
M 12	1,75	110	14	-	9	7	10,30	133405 0120	57,-
M 14	2,0	110	16	-	11	9	12,00	133405 0140	67,50
M 16	2,0	110	16	-	12	9	14,00	133405 0160	79,-
M 18	2,5	125	25	-	14	11	15,50	133405 0180	107,-
M 20	2,5	140	25	-	16	12	17,50	133405 0200	127,-
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	19,50	133405 0220	138,-
M 24	3,0	160	30	-	18	14,5	21,00	133405 0240	170,-

1128

A-POT gépi menetfúró

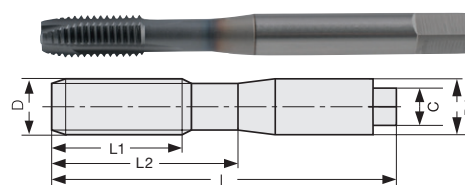


- metrikus ISO-6HX menet
- egyenes hornyú, forgácssterelő éllel
- B forma, 4 menetes bevágással
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- **HSS-E-PM szerszámanyag, TiCN-bevonat**
- átmenő furathoz
- további kivitelek megrendelhetők

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél		Rozsdamentes		Ötvény		Titán- ötvözelek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit/martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
	38	35	19	14	14				8			25	25	25			

Vágási sebesség Vc m/min.

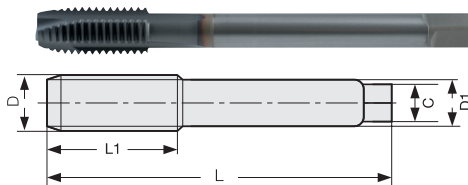
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!



DIN 371

D	Emelkedés	L	L1	L2	D1	C	Magfurat Ø	Cikkszám	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,60	133450 0020	32,75
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,10	133450 0025	32,50
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,50	133450 0030	28,25
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,30	133450 0040	29,-
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,20	133450 0050	29,75
M 6	1,0	80	19	30	6	4,9	5,00	133450 0060	30,50
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	6,80	133450 0080	36,25
M 10	1,5	100	24	39	10	8	8,50	133450 0100	44,25

1128



DIN 376

D	Emelkedés	L	L1	L2	D1	C	Magfurat Ø	Cikkszám	€
M 12	1,75	110	28	-	9	7	10,25	133455 0120	56,-
M 14	2,0	110	30	-	11	9	12,00	133455 0140	66,50
M 16	2,0	110	32	-	12	9	14,00	133455 0160	78,-
M 18	2,5	125	34	-	14	11	15,50	133455 0180	105,-
M 20	2,5	140	34	-	16	12	17,50	133455 0200	125,-
M 22	2,5	140	34	-	18	14,5	19,50	133455 0220	136,-
M 24	3,0	160	38	-	18	14,5	21,00	133455 0240	167,-

1128