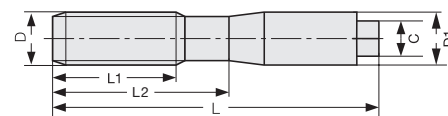


Gépi menetfúró, A-SFT, rövid bekezdéssel



- metrikus ISO-6HX menet
- 40°, csavart hornyú
- rövid bekezdéssel, E forma, 1,5 menetű bevágás
- méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- HSS-E-PM szerszámanyag, TiCN-bevonat
- zsákfurathoz



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél			Rozsdamentes			Öntvény		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./marhénz.	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															
Választási sebesség Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!									

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2,5	133570 0030	29,-
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3,3	133570 0040	30,25
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	4,2	133570 0050	31,-
M 6	1,0	80	8	30	6	4,9	5	133570 0060	31,25
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	6,8	133570 0080	37,25
M 10	1,5	100	12	39	10	8	8,5	133570 0101	45,25
M 12	1,75	110	14	-	9	7	10,25	133570 1217	57,-
M 14	2,0	110	16	-	11	9	12	133570 1402	67,50
M 16	2,0	110	16	-	12	9	14	133570 0162	79,-

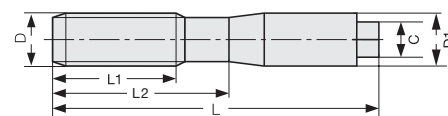
1128



Gépi menetfúró, S-SFT, rövid bekezdéssel



- metrikus ISO-6H menet
- 40°, csavart hornyú
- rövid bekezdéssel, E forma, 1,5 menetű bevágás
- Méretek: DIN 371 = M10-ig, DIN 376 = M12-től
- HSS-E szerszámanyag, vaporizált
- zsákfurathoz



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél			Rozsdamentes			Öntvény		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./marhénz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc																					
	20	13	11	12	12	7		13						15																									
Választási segítségen Vc m/min.																				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!																			

Vágási sebesség Vc m/min.

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

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2,5	133867 0030	18,50
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3,3	133867 0040	18,75
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	4,2	133867 0050	19,25
M 6	1	80	8	30	6	4,9	5	133867 0060	19,75
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	6,8	133867 0080	22,75
M 10	1,5	100	12	39	10	8	8,5	133867 0100	28,50
M 12	1,75	110	14	-	9	7	10,2	133867 0120	35,-
M 14	2	110	16	-	11	9	12	133867 0140	43,50
M 16	2	110	16	-	12	9	14	133867 0160	50,50

1128