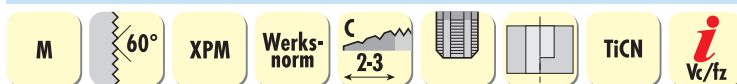


V-XPМ-HT gépi menetfúró



401 - 405

- metrikus ISO-6HX menet
- egyenes hornyú
- C forma, 2,5 menetes bevágással
- alap- és átmenő furathoz
- **szerszámanyag: XPM por minőség (Co10 + V5), TiCN-bevonattal (V)**

Keménymegmunkálás 55 HRC-ig

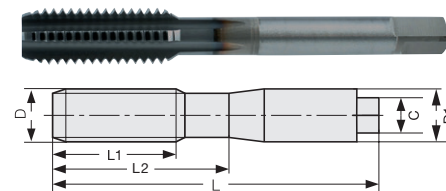
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																								
				< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																						
				23	18	13													7																								
Válasítható sebesség Vc m/min.																						A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																					

Vágási sebesség Vc m/min.

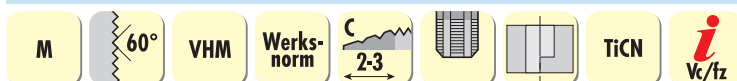
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	D1 mm	L2 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	46	11	3,5	19	2,7	2,5	133255 0030	32,75
M 4	0,7	52	13	4,5	21	3,4	3,3	133255 0040	32,75
M 5	0,8	60	16	6,0	24	4,9	4,2	133255 0050	33,50
M 6	1,0	62	19	6,0	29	4,9	5,0	133255 0060	34,—
M 8	1,25	70	22	6,0	-	4,9	6,8	133255 0080	38,25
M 10	1,5	75	24	7,0	-	5,5	8,5	133255 0100	44,75
M 12	1,75	82	29	9,0	-	7,0	10,25	133255 0120	58,50

1128



VX-OT gépi menetfúró



401 - 405

- metrikus ISO-6HX menet
- egyenes hornyú, forgácsterelő éllel
- C forma, 2,5 menetes bevágással
- alap- és átmenő furathoz
- **szerszámanyag: finomszemcsés tömör keménymetál, TiCN-bevonat (V)**

Keménymegmunkálás ≥ 60 HRC

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/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	
																					
				Vánási sebesség Vc m/min.				A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állanatához 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 4	0,7	52	13	21	4,5	3,4	3,3	133250 0030	123,—
M 5	0,8	60	16	24	6,0	4,9	4,2	133250 0040	128,—
M 6	1,0	62	19	29	6,0	4,9	5,0	133250 0050	133,—
M 8	1,25	70	22	-	6,0	4,9	6,8	133250 0060	145,—
M 10	1,5	75	24	-	7,0	5,5	8,5	133250 0080	179,—
M 12	1,75	82	29	-	9,0	7,0	10,25	133250 0100	242,—
								133250 0120	312,—

1128

