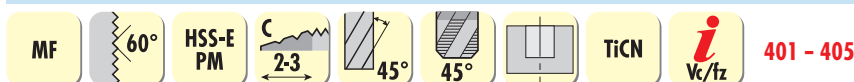


A-SFT gépi meneffűrő



- metrikus ISO2-6HX finommenet
- 45°-os, csavart hornyú
- C forma, 2,5 menetes bevágással
- a DIN 374 szerinti méretek
- HSS-E-PM szerszámanyag, TiCN-bevonat
- zsákfúráshoz

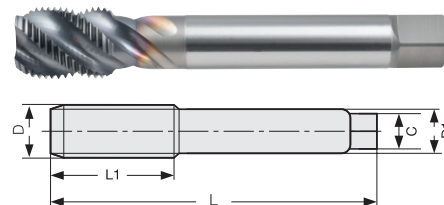
Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
				38	35	19	14	14				8			25	25	25				

Vágási sebesség Vc m/min.

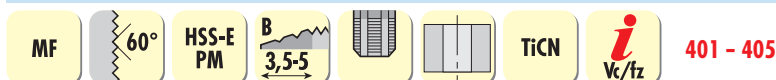
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
MF 6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2	133420 0675	43,75
MF 8	0,75	80	8	6	4,9	7,2	133420 0875	46,—
MF 8	1,0	90	10	6	4,9	7	133420 0810	48,50
MF 10	1,0	90	10	7	5,5	9	133420 1010	51,—
MF 10	1,25	100	12	7	5,5	8,8	133420 1012	50,—
MF 12	1,0	100	12	9	7	11	133420 1210	58,50
MF 12	1,25	100	12	9	7	10,8	133420 1212	58,50
MF 12	1,5	100	14	9	7	10,5	133420 1215	61,50
MF 14	1,5	100	16	11	9	12,5	133420 1415	75,50
MF 16	1,5	100	16	12	9	14,5	133420 1615	87,50
MF 18	1,5	110	16	14	11	16,5	133420 1815	101,—
MF 20	1,5	125	16	16	12	18,5	133420 2015	127,—
MF 22	1,5	125	16	18	14,5	20,5	133420 2215	131,—
MF 24	1,5	140	16	18	14,5	22,5	133420 2415	173,—

1128



A-POT gépi meneffűrő



- metrikus ISO2-6HX finommenet
- egyenes hornyú, forgácsterelő éllel
- B forma, 4 menetes bevágás
- a DIN 374 szerinti méret
- HSS-E-PM szerszámanyag, TiCN-bevonat
- átmenő fúráshoz

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 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!

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	5,2	133460 0675	42,25
MF 8	0,75	80	18	6	4,9	7,2	133460 0875	44,50
MF 8	1,0	90	22	6	4,9	7	133460 0810	47,—
MF 10	1,0	90	20	7	5,5	9	133460 1010	49,50
MF 10	1,25	100	24	7	5,5	8,8	133460 1012	48,75
MF 12	1,0	100	22	9	7	11	133460 1210	57,—
MF 12	1,25	100	22	9	7	10,8	133460 1212	57,—
MF 12	1,5	100	22	9	7	10,5	133460 1215	59,50
MF 14	1,5	100	22	11	9	12,5	133460 1415	73,50
MF 16	1,5	100	22	12	9	14,5	133460 1615	85,—
MF 18	1,5	110	25	14	11	16,5	133460 1815	98,—
MF 20	1,5	125	25	16	12	18,5	133460 2015	124,—
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	20,5	133460 2215	127,—
MF 24	1,5	140	28	18	14,5	22,5	133460 2415	167,—

1128

