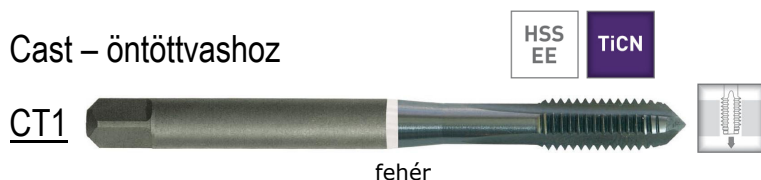
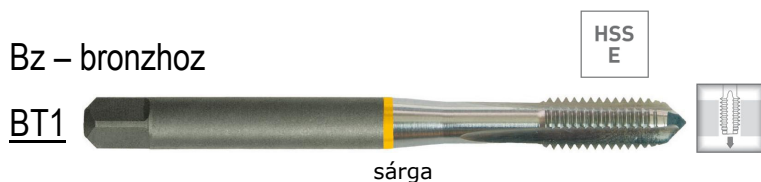
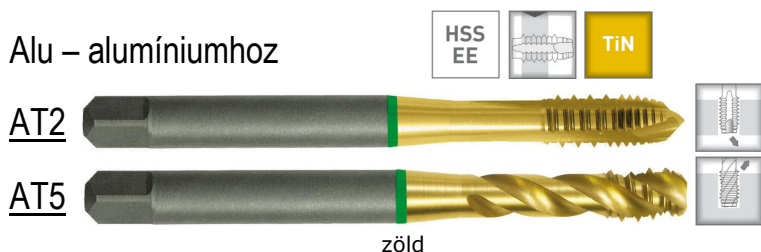
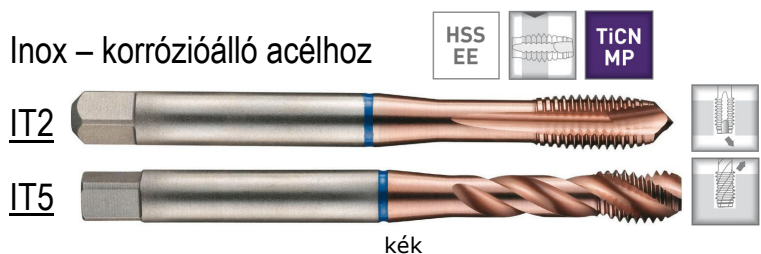
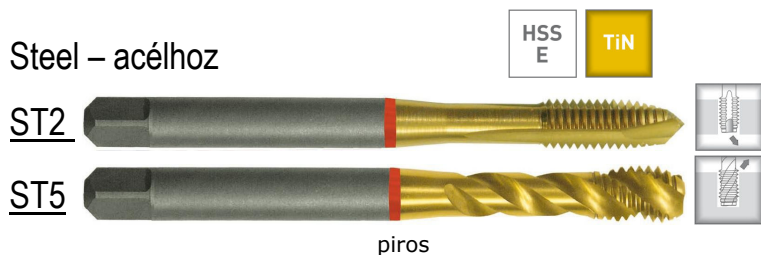


Optimális menetfúrás anyagminőségként:

Nagyteljesítményű menetfúró



Nagyobb teljesítmény

A több évtizedes tapasztalattal kifejlesztett nagyteljesítményű menetfúrók tulajdonságait az alapanyag, a geometria és a bevonat harmonikus egysége határozza meg.

Ezeket a szerszámokat a bevonat nélkülieknél 20-50%-kal nagyobb fordulatszámon lehet használni, ami jelentős időmegtakarítást és költségcsökkenést eredményez. Élettartamuk sokkal hosszabb, mint a bevonat nélkülieké.

Átmenő furathoz

ST2, IT2, AT2

B alak, egyenes horony forgácsterelővel bekezdő kúp: 3,5-5 menet.

Zsákfurathoz

ST5, IT5, AT5

C alak 35° csavart horony, bekezdő kúp: 2-3 menet.

Tört forgácsot adó anyagokhoz

BT1, CT1

C alak egyenes horony, bekezdő kúp: 2,3 menet

Méretetek:

DIN 371 (erősített szár):

M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10

M8x1 - M10x1

UNC 1/4 - UNC 3/8

UNF 1/4 - UNF 3/8

DIN 376 (áteső szár):

M12 - M14 - M16

UNC 1/2 - UNC 3/4 - UNC 1"

UNF 1/2 - UNF 3/4 - UNF 1"

DIN 374 (áteső szár):

M12x1,5 - M14x1,5

Ajánlott forgácsoló sebesség

Vc	Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (au)	Öv	GGG	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz
Vc m/min	28	25	11	7	10	28	20	34	25	28	14

Fordulatszám: $N = 1000 \times Vc / D / 3,14$