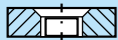
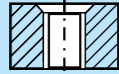
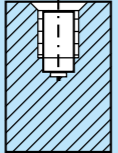
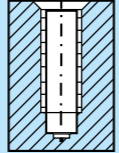



Magfurat típusok		Menetfajták és katalógus oldalszámok																						
Magfurat típusok		2	2	3	3/4	2	2	3/4	3/4	2/3	3/5	2/3	2	2	3/4	3/4	2	2	3/4	3/4				
Vágásformák		B	C	C	E	B	B	C	C	B	C	D	B	B	C	C	B	B	C	C				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>1</p>  <p>Átmenőfurat 2 x d<sub>1</sub> menet- mélységig</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>2</p>  <p>Átmenőfurat 3 x d<sub>1</sub> menet- mélységig</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>3</p>  <p>Zsákfurat 2 x d<sub>1</sub> menet- mélységig</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>4</p>  <p>Zsákfurat 3 x d<sub>1</sub> menet- mélységig</p> </div> </div>	<p><b>Vágásformák</b></p> <p>A forma 5 - 6 menet    B forma 4 - 5 menet    C forma 2 - 3 menet    D forma 3,5 - 5 menet    E forma 1,5 - 2 menet    F forma 1 - 1,5 men</p>		<p>KA*) axiális hűtőcsatorna KR*) radiális hűtőcsatorna</p> <p><b>Hűtőkenőanyag</b> O = kenőolaj E = emulzió S = speciális kenőanyag Sz = száraz, levegő</p>																					
	<p><b>Nyersanyag főcsoportok</b></p> <p><b>Nyersanyag alcsoportok</b></p>	<p><b>Ajánlott vágósebesség</b> v<sub>c</sub> = m/min</p>																						
		<p>Bevonat nélküli    Bevonatos    Hűtőkenőanyag</p>		<p><b>Katalógusszám.</b> DIN 371 → DIN 376/374 →</p>																				
	<p><b>1. Acélok</b></p>	<p>1.1. Ötvöztelen acélok; RM ≤ 800 N/mm<sup>2</sup></p>		10 - 20	20 - 50	O/E																		
		<p>1.2. Ötvöztelen és ötvözött acélok; RM ≤ 1000 N/mm<sup>2</sup></p>		10 - 20	20 - 50	O/E																		
		<p>1.3.1. Ötvöztelen és ötvözött acélok; RM ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup></p>		3 - 10	5 - 20	O/E																		
		<p>1.3.2. Ötvöztelen és ötvözött acélok; RM ≥ 1200 N/mm<sup>2</sup></p>		2 - 5	3 - 10	O/S																		
		<p>1.3.3. Edzett acélok; 42 - 50 HRC</p>			2 - 5	O/S																		
		<p>1.4. Rozsdamentes és saválló acélok (V2A-acélok)</p>		6 - 10	10 - 20	O/E																		
		<p>1.5. Magas króm-nikkel tartalmú rozsdamentes és saválló acélok (V4A-acélok)</p>		6 - 10	10 - 20	O/E																		
	<p><b>2. Ötvények</b></p>	<p>2.1. Szürkeöntvények (GG)</p>		10 - 20	20 - 50	Sz/E																		
		<p>2.2. Gömbszürkeöntvények és temperöntvények (GGG, GT)</p>		10 - 20	20 - 50	Sz/E																		
		<p>2.3. Vermikuláris öntvények (GGV, GJV, CGI)</p>		10 - 20	20 - 50	Sz/E																		
		<p>3.1. Alumínium, réz, rézötvözetek</p>		20 - 40	30 - 50	O/E																		
<p>3.2.1. Alumíniumötvözetek, rézötvözetek</p>		10 - 30	30 - 50	O/E																				
<p>3.2.2. Különleges rézötvözetek</p>		20 - 30	30 - 50	O/E																				
<p>3.3. Rézötvözetek (rövidforgácsú)</p>		10 - 30		O/E																				
<p><b>4. Különleges ötvözetek</b></p>	<p>4.1. Nikkelötvözetek</p>			2 - 4	S																			
	<p>4.2. Titánötvözetek</p>		4 - 6		S																			
	<p>4.3. Cu-Al-Fe-ötvözetek</p>			3 - 10	O/E																			
<p><b>5. Műanyagok</b></p>	<p>5.1. Hőre lágyuló műanyagok</p>		20 - 30	20 - 30	Sz																			
	<p>5.2. Hőre keményedő és szálérősítéssel rendelkező műanyagok</p>		10 - 15	15 - 20	Sz																			

**Alkalmazás:** ● jól alkalmazható ○ feltételesen alkalmazható ■ száraz megmunkálásra/MKS is alkalmazható □ feltételesen alkalmazható