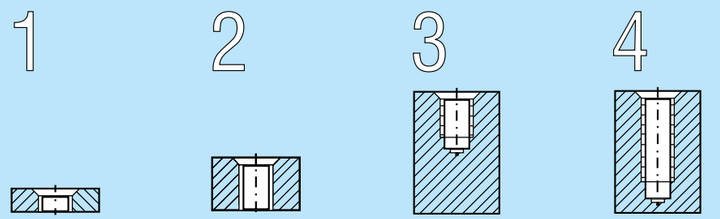
Magfurat típusok



1 – Átmenőfurat 2 x d_1 menet-mélységig

2 – Átmenőfurat 3 x d_1 menet-mélységig

3 – Zsákfurat 2 x d_1 menet-mélységig

4 – Zsákfurat 3 x d_1 menet-mélységig

Vágásformák

A forma	B forma	C forma	D forma	E forma	F forma
5 - 6 menet	4 - 5 menet	2 - 3 menet	3,5 - 5 menet	1,5 - 2 menet	1 - 1,5 men

Menetfajták és katalógus oldalszámok

Magfurat típusok	2/4	2	2/4	2/4	2/4	2/4	2/4	2/4				2/4	2/4	2/4	2/4	2/4	2/4	2/4	
Vágásformák	C	D	C	E	F	C	E	C				C	C	C	C	C			
M	60/62	60	61	61	61	61	61	60/62											
MF	90							90											
BSW																			
G	108																		
Rp																			
Rc												112							
NPT												114	114	114					
NPTF												116							
NPSM																			
UNC																			
UNF																			
UNEF																			
UN																			
Pg																			
Tr															149	148			
Rd																			
EG-M																			
EG-UNC																			
KA*) axiális hűtőcsatorna KR*) radiális hűtőcsatorna	Formex TiN	Formex TiN	Formex TiN	Formex TiN	Formex TiN	Formex TiCN	Formex TiCN	Formex CrN											

Nyersanyag főcsoportok	Nyersanyag alcsoportok	Ajánlott vágósebesség v_c = m/min – Bevonatos	Hűtőkenőanyag	Katalógusszám. DIN 371 / DIN 376/374	Menetformázók								Vágósebesség csak a menetformázókra vonatkozik	Hűtőkenőanyag							
					4060/80 6060/80	4063/80 6063/80	4076/80 6076/80	4065/80 6065/80	4067/80 6067/80	4069/81 6069/81	4072/81 6072/81	4064/79 6064/79			2700/78	2750/78	6700/78	6750/80	6750/78	3000	3010
1. Acélok	1.1. Ötvözetlen acélok; RM ≤ 800 N/mm²	20 - 30	O/E		●	●	●	●	●	❍	❍			O/E	●	●	●	●	●	●	●
	1.2. Ötvözetlen és ötvözött acélok; RM ≤ 1000 N/mm²	20 - 30	O/E		❍	❍	●	●	●	❍	❍			O/E	❍	●	❍	●	●	●	●
	1.3.1 Ötvözetlen és ötvözött acélok; RM ≤ 1200 N/mm²		O/E				●	●	●	❍	❍			O/E							
	1.3.2. Ötvözetlen és ötvözött acélok; RM ≥ 1200 N/mm²													O/S							
	1.3.3. Edzett acélok; 42 - 50 HRC													O/S							
	1.4. Rozsdamentes és saválló acélok (V2A-acélok)	10 - 20	O/E							●	●			O/E		●		●	●		●
	1.5 Rozsdamentes és saválló acélok magas króm-nikkel tartalommal (V4A-acélok)	10 - 20	O/E							●	●			O/E		●		●	●		●
	1.6. Nagy szilárdságú rozsdamentes és saválló acélok (V2A- és V4A-acélok)	10 - 20	O/E							●	●			O/E							
	1.7. Gyorsacélok						❍	❍	❍	❍	❍			Sz/E				●			●
2. Öntvények	2.1. Szürkeöntvények (GG)													Sz/E				●			●
	2.2. Gömbgrafitos öntvények és temperöntvények (GGG, GT)	20 - 30	O/E		❍	❍	❍	❍	❍	●	●			O/E		●			●		
	2.3. Vermikuláris öntvények (GGV, GJV, CGI)													O/E	●	●	●	●	●		●
3. Nem vas-alapú fémek	3.1. Alumínium, réz, rézötvözetek	30 - 40	O/E		❍	❍	❍	❍	❍	❍	❍	●		O/E	●	●	●	●	●		●
	3.2.1. Alumíniumötvözetek, rézötvözetek	30 - 40	O/E		❍	❍	❍	❍	❍	❍	❍	●		Sz/O							
	3.2.2. Különleges rézötvözetek	30 - 40	O/E		❍	❍	❍	❍	❍	❍	❍	●		S							
	3.3 Rézötvözetek (rövidforgácsú)																				
4. Különleges ötvözetek	4.1. Nikkelötvözetek																				
	4.2. Titánötvözetek																				
	4.3. Cu-Al-Fe-ötvözetek																				
5. Műanyagok	5.1. Hőre lágyuló műanyagok																				
	5.2. Hőre keményedő és szálerősítéses műanyagok																				

Alkalmazás: ● jól alkalmazható ❍ feltételesen alkalmazható