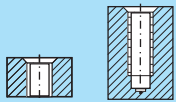
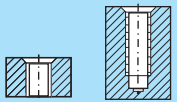
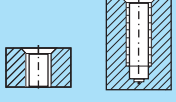
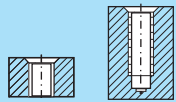
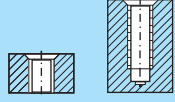
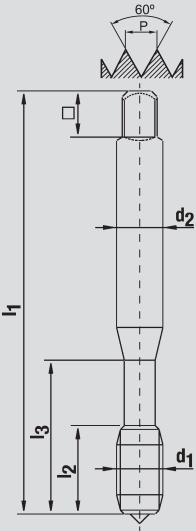








<b>Kivitel</b>	E forma, 1,5-2 menet bekezdőkúp, M5-től olajhornyos	F forma 1-1,5 menet bekezdőkúp, M5-től olajhornyos	C forma, 2-3 menet bekezdőkúp, M5-től olajhornyos	C forma, 2-3 menet bekezdőkúp, M5-től olajhornyos	E forma, 1,5-2 menet bekezdőkúp, M5-től olajhornyos
<b>Magfurat típus</b>					
<b>Bevonat</b>	TiN-bevonat	TiN-bevonat	TiN-bevonat	TiCN-bevonat	TiCN-bevonat
<b>Katalógusszám</b>	<b>4065/80</b>	<b>4067/80</b>	<b>4076/80</b>	<b>4069/81</b>	<b>4072/81</b>
<b>Tűrés</b>	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
	Formex TiN	Formex TiN	Formex TiN	Formex TiCN	Formex TiCN
					
<b>Felhasználási terület</b> lásd a 16, 17 oldalakat	Ötvöztelen és ötvözött acélok; szakítószilárdság $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$		Ötvöztelen és ötvözött acélok; szakítószilárdság $\leq 1200$	Rozsdamentes és saválló acélok (V2A- és V4A-acélok)	
<b>Hűtőkenőanyag</b>	kenőolaj vagy emulzió		Kenőolaj	kenőolaj vagy emulzió	
<b>Vágósebesség <math>v_c</math></b>	20 - 30 m/min		20 - 30 m/min	10 - 20 m/min	

d1	P (mm)	l1	l2	l3	d2	□	
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,80
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,70
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
M 6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	7,40
M 10	1,5	100	20	39	10	8	9,30

\*Az ajánlott magátmérő csak közelítő érték.