

Garant**Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, TiN, MF: 12X1****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 139260 12X1 |
| GTIN | 4045197509482 |
| Árucikk kategória | 11H |

Leírás**Kivitel:**

Az **innovatív poligon forma** széles felhasználási spektrumot biztosít. Nagyon jól használható króm-nikkel acélokhoz.

Megfelel a DIN 374-nek.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat Ø irányérték: 11,55 mm

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|----------|
| Forgácshornyok száma | 6 |
| Vágóélek száma Z | 6 |
| Menet Ø | 12 mm |
| Szár Ø D _s | 9 mm |
| Szár négyszög □ | 7 mm |
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Magfurat Ø irányérték | 11,55 mm |
| Menetmélység | 36 mm |
| Menetemelkedés | 1 mm |

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Tűrés osztály | ISO 2X 6HX |
| Menetméret | M12×1 |
| Bevonat | TiN |
| Menetfajta | MF |
| Profilszög | 60 fok |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Szabvány | DIN 2174 |
| Menet szabvány | DIN 13 |
| Bekezdő alak | C |
| Szár | Hengeres szár, h9-tel |
| belső hűtés | nem |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3×D zsákfuratnál |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3×D átmenő furatnál |
| Vágásirány | jobbos |
| Színes gyűrű | kék |
| Termék fajtája | Menetformázó |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 32 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 27 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 22 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 7 m/min | M |
| CuZn | alkalmas | 22 m/min | N |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |

