



Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6GX, TiAIN, M: M10



Rendelési adatok

Rendelés száma	139192 M10
GTIN	4045197446886
Árucikk kategória	12H

Leírás

Kivitel:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.

Tűrés osztály: ISO 3X / 6GX = **0,02 – 0,04 mm** túlmérettel.

Felhasználás:

Olyan munkadarabokhoz, melyeket **galvanikus védőréteggel** látnak el, vagy edzés következtében enyhén zsugorodnak.

Tűrés osztály: ISO 3X 6GX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár $\varnothing D_s$: 10 mm

Szár négyszög \square : 8 mm

Magfurat \varnothing irányérték: 9,35 mm

Műszaki leírás

Menet \varnothing	10 mm
Forgácshornyok száma	3
Menetemelkedés	1,5 mm
Vágóélek száma Z	3
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Szár négyszög \square	8 mm
Teljes hossz L	100 mm
Magfurat \varnothing irányérték	9,35 mm

Tűrés osztály	ISO 3X 6GX
Menetmélység	30 mm
Menetméret	M10
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E
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	zöld
Termék fajtája	Menetformázó

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	23 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	22 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	11 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	12 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

