



## Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M12



### Rendelési adatok

Rendelés száma	139192 M12
GTIN	4045197446893
Árucikk kategória	12H

### Leírás

#### Kivitel:

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

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

#### Felhasználás:

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

Túrési osztály: ISO 3X 6GX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 11,2 mm

### Műszaki leírás

Menetemelkedés	1,75 mm
Menet $\varnothing$	12 mm
Forgácshornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	9 mm
Szár négyszög □	7 mm
Teljes hossz L	110 mm

Magfurat Ø irányérték	11,2 mm
Túrési osztály	ISO 3X 6GX
Menetmélység	36 mm
Menetméret	M12
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. 3xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3xD átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Menetformázó

## Felhasználói adatok

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

Nedvesen maximum

alkalmas