



Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M2



Rendelési adatok

Rendelés száma	139192 M2
GTIN	4045197446824
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: 0,4 mm

Teljes hossz L: 45 mm

Szár $\varnothing D_s$: 2,8 mm

Szár négyszög \square : 2,1 mm

Magfurat \varnothing irányérték: 1,85 mm

Műszaki leírás

Forgácshornyok száma	1
Menetemelkedés	0,4 mm
Menet \varnothing	2 mm
Vágóélek száma Z	1
Szár $\varnothing D_s$	2,8 mm
Szár négyszög \square	2,1 mm
Teljes hossz L	45 mm
Magfurat \varnothing irányérték	1,85 mm

Tűrés osztály	ISO 3X 6GX
Menetmélység	6 mm
Menetméret	M2
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		

