



## Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6GX, TiAlN, M: M4



### Rendelési adatok

Rendelés száma	139192 M4
GTIN	4045197446848
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: 0,7 mm

Teljes hossz L: 63 mm

Szár  $\varnothing D_s$ : 4,5 mm

Szár négyszög  $\square$ : 3,4 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 3,7 mm

### Műszaki leírás

Menetemelkedés	0,7 mm
Vágóélek száma Z	5
Forgácshornyok száma	5
Menet $\varnothing$	4 mm
Szár $\varnothing D_s$	4,5 mm
Szár négyszög $\square$	3,4 mm
Teljes hossz L	63 mm
Magfurat $\varnothing$ irányérték	3,7 mm

Tűrési osztály	ISO 3X 6GX
Menetmélység	12 mm
Menetméret	M4
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 <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		

