

Garant**Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, TiN, G: G1/8****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 139405 G1/8 |
| GTIN | 4045197509642 |
| Árucikk kategória | 11H |

Leírás**Kivitel:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Kenőhornyokkal; optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

Az **innovatív poligon forma** széles felhasználási spektrumot biztosít. A **multifunkcionális bevonatszerkezettel maximális élettartam** érhető el **nagy szilárdságú anyagokban is.**

Felhasználás:

Hengeres Whitworth csőmenethez DIN-ISO 228/1 (tömített menetes kötésekhöz nem alkalmas).

Menetemelkedés: 0,907 mm

Menet / coll: 28

Menet Ø: 9,73 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D_s: 7 mm

Szár négyszög □: 5,5 mm

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|----------|
| Menet Ø | 9,73 mm |
| Vágóélek száma Z | 6 |
| Menetemelkedés | 0,907 mm |
| Menet / coll | 28 |
| Forgácshornyok száma | 6 |
| Szár Ø D _s | 7 mm |
| Szár négyszög □ | 5,5 mm |

| | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| Teljes hossz L | 90 mm |
| Magfurat Ø irányérték | 9,25 mm |
| Menetmélység | 29,19 mm |
| Menetméret | G1/8 |
| Bevonat | TiN |
| Menetfajta | G |
| Profilszög | 55 fok |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Szabvány | DIN 2189 |
| Tűrés osztály | ISO 228 X |
| Bekezdő alak | C |
| Szár | Hengeres szár, h9-tel |
| belső hűtés | nem |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3xD zsák- és átmenő furatnál |
| Vágásirány | jobbos |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Menetformázó |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Alu műanyagok | feltételesen alkalmas | 42 m/min | N |
| Alu (rövid forgácsú) | alkalmas | 42 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 37 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 32 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 27 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 22 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | M |
| CuZn | feltételesen alkalmas | 22 m/min | N |

| | |
|------------------|----------|
| Uni | alkalmas |
| Olaj | alkalmas |
| Nedvesen maximum | alkalmas |