



## Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E, TiAlN, G: G1/2



### Rendelési adatok

Rendelés száma	139472 G1/2
GTIN	4045197447111
Árucikk kategória	12H

### Leírás

#### Kivitel:

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

Nagyteljesítményű **TiAlN bevonat** a kellően hosszú élettartam érdekében.

#### Felhasználás:

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

Menetemelkedés: 1,814 mm

Menet / coll: 14

Menet Ø: 20,96 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Szár négyszög □: 12 mm

### Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	7
Forgácshornyok száma	7
Menet / coll	14
Menetemelkedés	1,814 mm
Menet Ø	20,96 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Szár négyszög □	12 mm

Teljes hossz L	125 mm
Magfurat Ø irányérték	20,05 mm
Menetmélység	62,88 mm
Menetméret	G1/2
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	DIN 2189
Tűrés osztály	ISO 228 X
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