

Garant**Gépi menetformáló kenőhorony nélkül HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139135 M8
GTIN	4045197508812
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:****DIN 2174** (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).Az **innovatív poligon forma** széles felhasználási spektrumot biztosít. A **multifunkcionális bevonatszerkezettel maximális élettartam** érhető el **nagy szilárdságú anyagokban** 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: 1,25 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár \varnothing D_s: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat \varnothing irányérték: 7,45 mm**Műszaki leírás**

Menet \varnothing	8 mm
Forgácshoronyok száma	5
Menetemelkedés	1,25 mm
Vágóélek száma Z	5
Szár \varnothing D _s	8 mm
Szár négyszög □	6,2 mm
Teljes hossz L	90 mm

Magfurat Ø irányérték	7,45 mm
Túrési osztály	ISO 3X 6GX
Menetmélység	12 mm
Menetméret	M8
Bevonat	TiN
Menetfajta	M
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	DIN 2174
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 1,5xD átmenő furatnál
Felhasználás furattípusnál	max. 1,5xD zsákfuratnál
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		