

**Garant****Gépi menetformáló kenőhorony nélkül HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139135 M2
GTIN	4045197508768
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: 0,4 mm

Teljes hossz L: 45 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Szár négyszög □: 2,1 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 1,85 mm**Műszaki leírás**

Menet $\varnothing$	2 mm
Menetemelkedés	0,4 mm
Forgácshornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	2,8 mm
Szár négyszög □	2,1 mm
Teljes hossz L	45 mm

Magfurat Ø irányérték	1,85 mm
Tűrési osztály	ISO 3X 6GX
Menetmélység	3 mm
Menetméret	M2
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	42 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	42 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	22 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	M

CuZn	feltételesen alkalmas	22 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		