

Garant**Gépi menetformáló kenőhorony nélkül HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M5****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 139135 M5 |
| GTIN | 4045197508799 |
| 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: 0,8 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár $\varnothing D_s$: 6 mmSzár négyszög \square : 4,9 mmMagfurat \varnothing irányérték: 4,65 mm**Műszaki leírás**

| | |
|-------------------------|--------|
| Menetemelkedés | 0,8 mm |
| Menet \varnothing | 5 mm |
| Vágóélek száma Z | 4 |
| Forgácshornyok száma | 4 |
| Szár $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Szár négyszög \square | 4,9 mm |
| Teljes hossz L | 70 mm |

| | |
|----------------------------|----------------------------|
| Magfurat Ø irányérték | 4,65 mm |
| Túrési osztály | ISO 3X 6GX |
| Menetmélység | 7,5 mm |
| Menetméret | M5 |
| 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 | | |