

**Garant****Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139171 M10
GTIN	4045197541857
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

**Tűrés osztály:** ISO 2X / 6HX.

Az **innovatív poligon forma** széles felhasználási spektrumot biztosít. A **multifunkcionális bevonatszerkezettel maximális élettartam** érhető el **nagy szilárdságú anyagokban is**. Speciális **TiAlN bevonat**, kiválóan alkalmas **alumínium ötvözetekhez**.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár  $\varnothing D_s$ : 10 mm

Szár négyszög  $\square$ : 8 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 9,35 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	5
Menetemelkedés	1,5 mm
Menet $\varnothing$	10 mm
Forgácshornyok száma	5
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Szár négyszög $\square$	8 mm
Teljes hossz L	100 mm
Magfurat $\varnothing$ irányérték	9,35 mm

Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	30 mm
Menetméret	M10
Bevonat	TiAlN
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. 3×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Menetformázó

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	42 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	42 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	28 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		