



## Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6HX, TiAlN, M: M2,5



### Rendelési adatok

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 139182 M2,5   |
| GTIN              | 4045197446718 |
| Árucikk kategória | 12H           |

### Leírás

**Kivitel:****Tűrés osztály:** ISO 2X / 6HX.**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,45 mm

Teljes hossz L: 50 mm

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

Szár négyszög □: 2,1 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 2,3 mm

### Műszaki leírás

|                                   |            |
|-----------------------------------|------------|
| Menetemelkedés                    | 0,45 mm    |
| Forgácsolások száma               | 1          |
| Vágóélek száma Z                  | 1          |
| Menet $\varnothing$               | 2,5 mm     |
| Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub> | 2,8 mm     |
| Szár négyszög □                   | 2,1 mm     |
| Teljes hossz L                    | 50 mm      |
| Magfurat $\varnothing$ irányérték | 2,3 mm     |
| Tűrés osztály                     | ISO 2X 6HX |
| Menetmélység                      | 7,5 mm     |

|                            |                          |
|----------------------------|--------------------------|
| Menetméret                 | M2,5                     |
| Bevonat                    | TiAlN                    |
| Menetfajta                 | M                        |
| Profilszög                 | 60 fok                   |
| Szerszámanyag              | HSS E                    |
| 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               | 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              |                |         |

