



## Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6HX, TiAlN, M: M16



### Rendelési adatok

Rendelés száma	139182 M16
GTIN	4045197446817
Árucikk kategória	12H

### Leírás

#### Kivitel:

**Tűrés osztály:** ISO 2X / 6HX.

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Kenőhornyokkal, optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø irányérték: 15,1 mm

### Műszaki leírás

Menet Ø	16 mm
Vágóélek száma Z	7
Forgácshornyok száma	7
Menetemelkedés	2 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Szár négyszög □	9 mm
Teljes hossz L	110 mm
Magfurat Ø irányérték	15,1 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX

Menetmélység	48 mm
Menetméret	M16
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		

