

**Garant****Gépi menetformázó kenőhormyokkal HSS-E-PM Form C 6HX, TiN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139175 M10
GTIN	4045197509024
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Kenőhormyokkal, 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.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 9,35 mm

**Műszaki leírás**

Forgácshornyok száma	5
Vágóélek száma Z	5
Menet $\varnothing$	10 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	10 mm
Szár négyszög □	8 mm
Teljes hossz L	100 mm
Magfurat $\varnothing$ irányérték	9,35 mm

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

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	22 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	22 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

