



## Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6HX, TiAlN, M: M10



### Rendelési adatok

Rendelés száma	139182 M10
GTIN	4045197446794
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: 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

Vágóélek száma Z	3
Menetemelkedés	1,5 mm
Menet $\varnothing$	10 mm
Forgácshornyok száma	3
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	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		

