



Gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E Form C 6HX, TiAlN, M: M12



Rendelési adatok

Rendelés száma	139182 M12
GTIN	4045197446800
Árucikk kategória	12H

Leírás

Kivitel:

Tűrési osztály: ISO 2X / 6HX.

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

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat Ø irányérték: 11,2 mm

Műszaki leírás

Menet Ø	12 mm
Menetemelkedés	1,75 mm
Forgácshornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Szár Ø D _s	9 mm
Szár négyszög □	7 mm
Teljes hossz L	110 mm
Magfurat Ø irányérték	11,2 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX

Menetmélység	36 mm
Menetméret	M12
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 _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	23 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	22 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	11 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	12 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

