

## Miniaturschneideinsatz Typ AI HC56 15 zum Trapezgewindedrehen 30°

**ATORN®**



### Anwendung

Zum Trapezgewindedrehen 30° in den Materialgruppen Stahl, Edelstahl, Sonderlegierungen, Hartbearbeitung bis 65HRC bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und mittleren Schnittbedingungen.

### Ausführung

- VHM Schneideinsatz 30° mit Innenkühlung

### Vorteil

- sehr harte Hartmetallsorte sorgt für einen geringen Verschleiß
- exakte Abbildung der Gewindeflanken mit exakter Profildarstellung
- innovative Beschichtungstechnologie für den universellen Einsatz mit sehr hohen Standzeitanforderungen
- kein Entgraten des Gewindes nötig, durch Vollprofilgeometrie

|   |   |
|---|---|
| <b>Art.-Nr.</b>                           | <b>17124 624</b>  |
| <b>ISO-Bezeichnung</b>                    | AI  |
| <b>Schaftdurchmesser</b>                  | 7 mm  |
| <b>Flankenwinkel</b>                      | 30 Grad   |
| <b>Passend für Schraubengewinde</b>       | Tr9 x 2, Tr10 x 2, Tr11 x 2, Tr12 x 2                   |
| <b>Geeignet für Trapezgewindesteigung</b> | 2 mm  |
| <b>Länge</b>                              | 62 mm   |
| <b>Programmiermaß</b>                     | 3,2 mm  |
| <b>Freistellungslänge</b>                 | 25 mm   |
| <b>Bohrungsdurchmesser min.</b>           | 6,9 mm  |
| <b>Bearbeitungsrichtung</b>               | Rechts  |
| <b>Hartmetallsorte</b>                    | HC5615  |
| <b>Zu bearbeitender Werkstoff</b>         | Stahl, Edelstahl, Sonderlegierung, Gehärteter Werkstoff |