

Kivitel	C forma, 2-3 menetbekezdés, olajhornyos	
Magfurat típus		
Bevonat	TiN-bevonat	
Katalógusszám	6060/80	
Túrás		
	Formex TiN 	
Felhasználási terület lásd a 16, 17 oldalakat	Ötvöztelen acélok; szakítószilárdság $\leq 800 \text{ N/mm}^2$	
Hűtőkenőanyag	kenőolaj vagy emulzió	
Vágósebesség v_c	20 - 30 m/min	

d_1	P (mm)	l_1	l_2	d_2	□	*
G 1/8	28	90	16	7	5,5	9,30
G 1/4	19	100	18	11	9	12,50
G 3/8	19	100	18	12	9	16,00
G 1/2	14	125	24	16	12	20,00
G 3/4	14	140	28	20	16	25,50
G 1	11	160	28	25	20	32,00

* Az ajánlott magátmérő csak közelítő érték