

**Garant****GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132180 M12
GTIN	4062406080808
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

Nagyteljesítményű menetfúró, kifejezetten **rozsdamentes és saválló acélokhoz**, valamint **Duplex anyagokhoz történő folyamatbiztos felhasználáshoz** kifejlesztve.

- **HSS-E-PM szerszámanyag a maximális kopásállóság érdekében**
- **A legújabb generációs TiAlN többrétegű bevonat**
- **Paraméterezett forgácstér geometria az optimális forgácsképződés és torziós merevség érdekében**

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat Ø: 10,2 mm

**Műszaki leírás**

Szerszámanyag	HSS E PM
Forgácshornok száma	3
Szabvány	DIN 376
Szár négyszög □	7 mm
Magfurat Ø	10,2 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Menetemelkedés	1,75 mm
Menet Ø	12 mm
Menetfajta	M
Menetmélység	36 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Vágóélek száma Z	3
Teljes hossz L	110 mm
Menetméret	M12
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	28 m/min	N
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	23 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	9 m/min	M
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		