

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M1,6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135732 M1,6
GTIN	4062406081188
Árucikk kategória	111

Leírás**Kivitel:**

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

A forgácshornok **45°-os csavarvonala** elsősorban alakítható, auszteniés CrNi acéloknál hat kedvezően a forgácsképződésre.

- **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 371

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 0,35 mm

Teljes hossz L: 40 mm

Szár Ø D_s: 2,5 mm

Szár négyszög □: 2,1 mm

Magfurat Ø: 1,25 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	0,35 mm
Teljes hossz L	40 mm
Szabvány	DIN 371

Magfurat Ø	1,25 mm
Menetmélység	4 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menet Ø	1,6 mm
Forgácshornok száma	2
Szár négyszög □	2,1 mm
Menetfajta	M
Vágóélek száma Z	2
Szár Ø D _s	2,5 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetméret	M1,6
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	45 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5xD zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	28 m/min	N

Acél < 750 N/mm ²	feltételesen alkalmas	23 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	M
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		