

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form E 6HX, TiAlN, M: M20****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135736 M20
GTIN	4062406081652
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, auszteniites 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**

E alak (elővágás: 1,5 - 2 menet).

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 2,5 mm

Teljes hossz L: 140 mm

Szár Ø D_s: 16 mm

Szár négyszög □: 12 mm

Magfurat Ø: 17,5 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	2,5 mm
Szár Ø D _s	16 mm
Szár négyszög □	12 mm

Menet Ø	20 mm
Forgácshornyok száma	4
Szabvány	DIN 376
Menetmélység	50 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Magfurat Ø	17,5 mm
Teljes hossz L	140 mm
Vágóélek száma Z	4
Túrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetfajta	M
Menetméret	M20
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	E
Spirálszög	45 fok
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 _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételeesen 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		