

**Garant****GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135732 M10
GTIN	4062406081430
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: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø: 8,5 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	3
Szabvány	DIN 371
Szerszámanyag	HSS E PM

Szár négyszög □	8 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Menet Ø	10 mm
Menetfajta	M
Forgácshornyak száma	3
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	25 mm
Magfurat Ø	8,5 mm
Menetméret	M10
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételeesen 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		