

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, MF: 12X1,5****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 137053 12X1,5 |
| GTIN | 4062406081768 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:****GARANT Master Tap INOX:**

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

A forgácshornyok **45°-os csavarvonala** elsősorban alakítható, ausztenites CrNi acéloknál teszi könnyebbé a forgácsképződést.

- **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: MF

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 374

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat Ø: 10,5 mm

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|-------|
| Szár Ø D _s | 9 mm |
| Menetmélység | 30 mm |
| Forgácshornyok száma | 4 |

| | |
|----------------------------|---|
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Menetfajta | MF |
| Vágóélek száma Z | 4 |
| Menetemelkedés | 1,5 mm |
| Tűrés osztály | ISO 2X 6HX |
| Menet Ø | 12 mm |
| Szár négyszög □ | 7 mm |
| Szabvány | DIN 374 |
| Magfurat Ø | 10,5 mm |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Menetméret | M12×1,5 |
| 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. 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 | | |