

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135732 M16
GTIN	4062406081461
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**

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 14 mm

Műszaki leírás

Magfurat Ø	14 mm
Vágóélek száma Z	4
Menetfajta	M

Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög □	9 mm
Menet Ø	16 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Menetmélység	40 mm
Forgácshornok száma	4
Szár Ø D _s	12 mm
Szabvány	DIN 376
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetemelkedés	2 mm
Menetméret	M16
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)	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		