

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137750 G1
GTIN	4062406081904
Árucikk kategória	111

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

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

A forgácshornok **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**

Felhasználás:

Hengeres Whitworth csőmenethez, DIN-ISO 228/1 (tömített menetes kötésekhez nem alkalmas).

Szerszámanyag: HSS E PM

Menet / coll: 11

Menet Ø: 33,25 mm

Teljes hossz L: 160 mm

Szár Ø D_s: 25 mm

Szár négyszög □: 20 mm

Magfurat Ø: 30,75 mm

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	6
Menetemelkedés	2,309 mm
Menet Ø	33,25 mm

Szár négyszög □	20 mm
Magfurat Ø	30,75 mm
Teljes hossz L	160 mm
Menet / coll	11
Menetmélység	83,125 mm
Szár Ø D _s	25 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Forgácshornok száma	6
Menetméret	G1
Sorozat	Master Tap
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szabvány	DIN 5156
Bekezdő alak	C
Spirálszög	45 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	Kék
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételeesen alkalmas	28 m/min	N
Acél < 750 N/mm ²	feltételeesen 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		