

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M5****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 135732 M5 |
| GTIN | 4062406075309 |
| 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: 0,8 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø: 4,2 mm

Műszaki leírás

| | |
|---------------------|----------|
| Forgácshornok száma | 3 |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Szár négyszög □ | 4,9 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Menetemelkedés | 0,8 mm |
| Szabvány | DIN 371 |
| Menetmélység | 12,5 mm |
| Menet Ø | 5 mm |
| Menetfajta | M |
| Magfurat Ø | 4,2 mm |
| Tűrés osztály | ISO 2X 6HX |
| Teljes hossz L | 70 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Menetméret | M5 |
| 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 | | |