

Garant**GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 2-56****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 137857 2-56 |
| GTIN | 4062406208110 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:**

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

- **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:

UNC egységes durvamenethez ASME – B1.1.

Menetfajta: UNC

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Menet / coll: 56

Menet Ø: 2,18 mm

Teljes hossz L: 45 mm

Szár Ø D_s: 2,8 mm

Szár négyzet \square : 2,1 mm

Magfurat Ø: 1,85 mm

Műszaki leírás

| | |
|---------------------|-------|
| Forgácshornok száma | 3 |
| Menet / coll | 56 |
| Menetfajta | UNC |
| Teljes hossz L | 45 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Menetmélység | 5,45 mm |
| Szár Ø D _s | 2,8 mm |
| Menet Ø | 2,18 mm |
| Menetméret | 2-56 UNC |
| Szár négyszög □ | 2,1 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Szabvány | DIN 371 |
| Menetemelkedés | 0,453 mm |
| Magfurat Ø | 1,85 mm |
| Sorozat | Master Tap |
| Bevonat | TiAlN |
| Profilszög | 60 fok |
| Tűrés osztály | 2BX |
| 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) | feltételesen 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 | | |