

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

Rendelés száma	132193 M16
GTIN	4062406209360
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**

**Tűrésosztály ISO 3X/6GX.** Olyan munkadarabokhoz, melyek **galvanikus védőréteggel** rendelkeznek vagy edzés következtében enyhén zsugorodnak.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrés osztály: ISO 3X 6GX

Menetemelkedés: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 14 mm

**Műszaki leírás**

Teljes hossz L	110 mm
Menetméret	M16
Szabvány	DIN 376

Menetmélység	48 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Forgácshornok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Menetfajta	M
Szár négyszög $\square$	9 mm
Menet $\varnothing$	16 mm
Menetemelkedés	2 mm
Tűrés osztály	ISO 3X 6GX
Magfurat $\varnothing$	14 mm
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. $3 \times D$ 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)	feltételesen alkalmas	28 m/min	N
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	23 m/min	P

Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	9 m/min	M
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		