

**Garant****GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 7/16-14****Rendelési adatok**

Rendelés száma	133356 7/16-14
GTIN	4062406209582
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 376

Menet / coll: 14

Menet Ø: 11,11 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Szár négyszög □: 6,2 mm

Magfurat Ø: 9,4 mm

**Műszaki leírás**

Forgácshornok száma	3
Menet / coll	14
Menetemelkedés	1,59 mm
Teljes hossz L	100 mm

Menetfajta	UNC
Magfurat Ø	9,4 mm
Szabvány	DIN 376
Szerszámanyag	HSS E PM
Menet Ø	11,11 mm
Menetméret	7/16-14 UNC
Szár négyszög □	6,2 mm
Vágóélek száma Z	3
Menetmélység	33,33 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Sorozat	Master Tap
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Tűrés osztály	2BX
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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		