

Garant**GARANT Master Tap gépi menetfúró Extra hosszú HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 16X1,5****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 137162 16X1,5 |
| GTIN | 4062406209087 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:**

GARANT Master Tap univerzális menetfúró, széles anyagkálához való felhasználáshoz kifejlesztve, nagy folyamatbiztonság mellett.

- **HSS-E-PM szerszámanyag a maximális kopásállóság érdekében.**
- **Csökkentett súrlódási értékek az új nagy teljesítményű bevonatnak köszönhetően.**
- **Speciális geometria az optimális forgácselvezetés érdekében.**

Extra hosszú szárral.

Előny:

Kiválóan alkalmas nehezen hozzáférhető helyeken végzett menetvágáshoz.

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|------------|
| Menetfajta | MF |
| Menetméret | M16×1,5 |
| Szár Ø D _s | 12 mm |
| Tűrési osztály | ISO 2X 6HX |
| Menetmélység | 40 mm |
| Magfurat Ø | 14,5 mm |
| Menet Ø | 16 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Teljes hossz L | 200 mm |
| Forgács hornyok száma | 3 |

| | |
|----------------------------|---|
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Menetemelkedés | 1,5 mm |
| Szár négyszög □ | 9 mm |
| Bevonat | AlTiX |
| Profilszög | 60 fok |
| Menet szabvány | DIN 13 |
| Bekezdő alak | C |
| Spirálszög | 40 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 | zöld |
| Sorozat | Master Tap |
| Termék fajtája | Menetfúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Alu műanyagok | alkalmas | 24 m/min | N |
| Alu (rövid forgácsú) | alkalmas | 28 m/min | N |
| Alu > 10% Si | alkalmas | 16 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 24 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 24 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 20 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 10 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 6 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 6 m/min | M |
| GG(G) | alkalmas | 16 m/min | K |
| CuZn | alkalmas | 16 m/min | N |
| Uni | alkalmas | | |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |