

**Garant****GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 4-40****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137857 4-40
GTIN	4062406210007
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: 40

Menet Ø: 2,84 mm

Teljes hossz L: 56 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Szár négyzet  $\square$ : 2,7 mm

Magfurat Ø: 2,35 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	0,635 mm
Menet Ø	2,84 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár Ø D <sub>s</sub>	3,5 mm

Menet / coll	40
Forgácshornyok száma	3
Menetméret	4-40 UNC
Magfurat Ø	2,35 mm
Szár négyszög □	2,7 mm
Teljes hossz L	56 mm
Menetmélység	7,1 mm
Menetfajta	UNC
Szabvány	DIN 371
Vágóélek száma Z	3
Sorozat	Master Tap
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Tűrési osztály	2BX
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
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		