

**Garant****GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 10-32****Rendelési adatok**

Rendelés száma	133406 10-32
GTIN	4062406209681
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

Nagyteljesítményű menetfúró, kifejezetten **rozsdamentes és saválló acélokhhoz**, 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:**

**UNF egységes finommenethez** ASME – B1.1.

Menetfajta: UNF

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Menet / coll: 32

Menet Ø: 4,83 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø: 4,1 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	0,794 mm
Magfurat Ø	4,1 mm
Menet / coll	32
Vágóélek száma Z	3

Szerszámanyag	HSS E PM
Teljes hossz L	70 mm
Menetfajta	UNF
Menet Ø	4,83 mm
Szár négyszög □	4,9 mm
Menetmélység	14,49 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Forgácshornok száma	3
Szabvány	DIN 371
Menetméret	10-32 UNF
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		