

**Garant****GARANT Master Tap gépi menetfúró huzalmenet betétekhez HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138210 EG-M10
GTIN	4062406208929
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

**DIN 40435 szerinti menetfúró (hasonló, mint a DIN 371 / DIN 376).**

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

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

**Felhasználás:**

EG befogó menet készítéséhez a metrikus **DIN 8140** ISO menet szerint **STI huzalos menetbetétekhez** (Screw Thread Insert).

**Figyelem:**

Feltétlenül **vegye figyelembe a magfurat előfúrási Ø-t** (lásd a táblázatot)!

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 40435

Tűrés osztály: 6HX mod.

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat Ø: 10,5 mm

**Műszaki leírás**

Szerszámanyag	HSS E PM
Menet Ø	10 mm

Magfurat $\varnothing$	10,5 mm
Vágóélek száma Z	3
Menetméret	M10
Szár $\varnothing D_s$	9 mm
Forgácshornokok száma	3
Menetmélység	25 mm
Szár négyszög $\square$	7 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szabvány	DIN 40435
Menetemelkedés	1,5 mm
Tűrés osztály	6HX mod.
Bevonat	AlTiX
Menetfajta	EG-M
Profilszög	60 fok
Bekezdő alak	E
Spirálszög	40 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	zöld
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	30 m/min	N

Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	35 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	20 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	8 m/min	M
GG(G)	alkalmas	20 m/min	K
CuZn	alkalmas	20 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		