

**Garant****GARANT Master Tap INOX gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 8-32****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137857 8-32
GTIN	4062406210038
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: 32

Menet Ø: 4,16 mm

Teljes hossz L: 63 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Szár négyzet  $\square$ : 3,4 mm

Magfurat Ø: 3,5 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	0,794 mm
Szabvány	DIN 371
Menet / coll	32
Forgácshornyok száma	3

Menetméret	8-32 UNC
Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	3,5 mm
Szár négyszög □	3,4 mm
Teljes hossz L	63 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Menetfajta	UNC
Menetmélység	10,4 mm
Menet Ø	4,16 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Sorozat	Master Tap
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Tűrés osztály	2BX
Bekezdő alak	C
Spirálszög	45 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	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		