

**Garant****GARANT Master Tap gépi menetfúró huzalmenet betétekhez HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138210 EG-M16
GTIN	4062406208943
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

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

**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 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: 2 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 14 mm

Szár négyszög □: 11 mm

Magfurat Ø: 16,5 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	4
Szár Ø D <sub>s</sub>	14 mm

Szabvány	DIN 40435
Forgácshornyok száma	4
Menetméret	M16
Teljes hossz L	125 mm
Tűrési osztály	6HX mod.
Menet Ø	16 mm
Menetemelkedés	2 mm
Szár négyszög □	11 mm
Menetmélység	40 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Magfurat Ø	16,5 mm
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. 2,5×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	zöld
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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		