

Garant**GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSS-E-PM Form B 6GX, TiCN, M: M16****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 131946 M16 |
| GTIN | 4062406236335 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű menetfúró, kifejezetten **nagy szakítószilárdságú** és **nehezen forgácsolható acélokhoz történő felhasználáshoz kifejlesztve. Erős terelőél**, a folyamat stabilitása érdekében nagy forgácsolóerő terhelés esetén.

- **HSS-E-PM szerszámanyag - a vágóél maximális stabilitása érdekében.**
- **Optimalizált vágóél lekerekítés.**
- **TiCN bevonat a maximális kopásvédelem érdekében.**

Tűrés osztály: ISO 3X/6GX.

Felhasználás:

Olyan munkadarabokhoz, melyek galvanikus védőréteggel rendelkeznek vagy edzés következtében enyhén zsugorodnak.

Ajánlás:

Javasoljuk, hogy **TOOLOX és HARDOX anyagok esetén a magfurat Ø-t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **nagyobbra fúrja.**

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrés osztály: ISO 3X 6GX

Menetemelkedés: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 14 mm

Műszaki leírás

| | |
|----------------------------|---|
| Magfurat Ø | 14 mm |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Menetmélység | 48 mm |
| Menetméret | M16 |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Tűrés osztály | ISO 3X 6GX |
| Forgácshornok száma | 3 |
| Menetemelkedés | 2 mm |
| Szár négyszög □ | 9 mm |
| Teljes hossz L | 110 mm |
| Szabvány | DIN 376 |
| Menetfajta | M |
| Szár Ø D _s | 12 mm |
| Menet Ø | 16 mm |
| Bevonat | TiCN |
| Profilszög | 60 fok |
| Menet szabvány | DIN 13 |
| Bekezdő alak | B |
| Szár | Hengeres szár, h9-tel |
| belső hűtés | nem |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3xD átmenő furatnál |
| Vágásirány | jobbos |
| Menetszerszám fajtája | Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz |
| Színes gyűrű | piros |
| Sorozat | Master Tap |
| Termék fajtája | Menetfúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------------|-----------------------|----------------------|----------------|
| Acél < 750 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 30 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 20 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 15 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | | |
| Acél < 50 HRC | feltételesen alkalmas | | |
| TOOLOX 33 | alkalmas | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | alkalmas | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | feltételesen alkalmas | | |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | | |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | | |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |