

**Garant****GARANT Master Form Steel gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 14X1,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139290 14X1,5
GTIN	4062406383985
Árucikk kategória	11I

**Leírás****Kivitel:****GARANT Master Form Steel:**

A legújabb generációs **nagyteljesítményű menetformázó**, speciális fejlesztésű **acél anyagoknál való használathoz**.

- **Optimalizált poligon geometria a kisebb nyomaték érdekében.**
- **Többrétegű HIPIMS bevonat a nagy kopásállóság érdekében.**
- **HSS-E-PM alapanyag a maximális folyamatbiztonság érdekében.**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10; **DIN 376**  $\geq$  M12).

Belső hűtőfolyadék ellátással az oldalsó hornyokból. Ez maximális élettartamot tesz lehetővé átmenő- és zsákfurat megmunkálás esetén.

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 11 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat  $\varnothing$  irányérték: 13,3 mm

**Műszaki leírás**

Teljes hossz L	100 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Forgácshornyok száma	8
Menet $\varnothing$	14 mm

Menetmélység	42 mm
Túrési osztály	ISO 2X 6HX
Vágóélek száma Z	8
Menetméret	M14×1,5
Szár négyszög □	9 mm
Magfurat Ø irányérték	13,3 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Sorozat	GARANT Master
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	MF
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	DIN 2174
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	igen
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Színes gyűrű	nincs
Termék fajtája	Menetformázó

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	42 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	38 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	29 m/min	P

Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	8 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	25 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		