

**Garant****GARANT Master Form Steel gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, TiAIN, UNC: 8-32****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 139485 8-32   |
| GTIN              | 4062406707033 |
| Árucikk kategória | 111           |

**Leírás****Kivitel:**

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 (≈ DIN 371 ≤ 3/8; ≈ DIN 376 ≥ 7/16).**

**E alak** (1,5 - 2 menet elővágás). Mély menetekhez rövid bekezdési hosszal. A menetet egészen a furatfenék közeléig formázza.

**Felhasználás:**

**UNC ASME-B1.1 egységes durvamenethez.**

Menetemelkedés: 0,794 mm

Menet / coll: 32

Menet Ø: 4,16 mm

Teljes hossz L: 63 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Szár négyszög □: 3,4 mm

**Műszaki leírás**

|                  |          |
|------------------|----------|
| Menetmélység     | 12,48 mm |
| Vágóélek száma Z | 5        |
| Menet Ø          | 4,16 mm  |
| Menetemelkedés   | 0,794 mm |

|                            |                          |
|----------------------------|--------------------------|
| Forgácshornyak száma       | 5                        |
| Teljes hossz L             | 63 mm                    |
| Magfurat Ø irányérték      | 3,8 mm                   |
| Szár négyszög □            | 3,4 mm                   |
| Szár Ø D <sub>s</sub>      | 4,5 mm                   |
| Menet / coll               | 32                       |
| Bevonat                    | TiAlN                    |
| Menetfajta                 | UNC                      |
| Profilszög                 | 60 fok                   |
| Szerszámanyag              | HSS E PM                 |
| Szabvány                   | DIN 2174                 |
| Tűrési osztály             | 2BX                      |
| Bekezdő alak               | E                        |
| Szár                       | Hengeres szár, h9-tel    |
| belső hűtés                | nem                      |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3×D zsákfuratnál    |
| Felhasználás furattípusnál | max. 3×D átmenő furatnál |
| Vágásirány                 | jobbos                   |
| Termék fajtája             | Menetformázó             |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás | V <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Alu (rövid forgácsú)          | alkalmas     | 38 m/min       | N       |
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 37 m/min       | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 35 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 27 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 18 m/min       | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 12 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 12 m/min       | M       |

|                              |          |          |   |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas | 7 m/min  | M |
| CuZn                         | alkalmas | 22 m/min | N |
| Olaj                         | alkalmas |          |   |
| Nedvesen maximum             | alkalmas |          |   |
| Nedvesen minimum             | alkalmas |          |   |