

Garant**GARANT Master Form Steel gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, TiAIN, UNF: 10-32****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 139495 10-32 |
| GTIN | 4062406707163 |
| 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:

UNF ASME-B1.1 egységes finommenethez.

Menetemelkedés: 0,794 mm

Menet / coll: 32

Menet Ø: 4,83 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|----------|
| Menetmélység | 14,49 mm |
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Vágóélek száma Z | 5 |
| Magfurat Ø irányérték | 4,45 mm |

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Teljes hossz L | 70 mm |
| Szár négyszög □ | 4,9 mm |
| Menet Ø | 4,83 mm |
| Forgácshornok száma | 5 |
| Menetemelkedés | 0,794 mm |
| Menet / coll | 32 |
| Bevonat | TiAlN |
| Menetfajta | UNF |
| 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 _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | alkalmas | 38 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 37 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 35 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 27 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 18 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | M |

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