

**Garant****GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E-PM, B alak, 6H+0,1, AlTiX, M: M5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132735 M5
GTIN	4062406718961
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:****Tűrés osztály: ISO2/6H + 0,1****Univerzális menetfúró**, széles anyagskálához 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:**

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

**Ajánlás:**Javasoljuk, hogy a magfurat  $\varnothing$ -t a tűrés ráhagyással nagyobbra fúrja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Tűrés osztály: ISO 2 6H + 0,1

Menetemelkedés: 0,8 mm

Teljes hossz L: 70 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat  $\varnothing$ : 4,2 mm**Műszaki leírás**

Menetméret	M5
Szár négyszög □	4,9 mm

Menet Ø	5 mm
Szabvány	DIN 371
Menetemelkedés	0,8 mm
Teljes hossz L	70 mm
Tűrési osztály	ISO 2 6H + 0,1
Szerszámanyag	HSS E PM
Forgácshornyok száma	3
Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	4,2 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Menetmélység	15 mm
Menetfajta	M
Bevonat	AlTiX
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
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		