

**Garant****GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E-PM, C alak, 6H+0,1, AlTiX, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136164 M10
GTIN	4062406718923
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

**Univerzális menetfúró**, széles anyagkálához 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.**

**Tűrés osztály: ISO 2/6H+0,1**

**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: 1,5 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat  $\varnothing$ : 8,5 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	3
Menet $\varnothing$	10 mm

Menetfajta	M
Menetméret	M10
Tűrési osztály	ISO 2 6H + 0,1
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár négyszög □	8 mm
Menetmélység	25 mm
Teljes hossz L	100 mm
Forgácshornok száma	3
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Szabvány	DIN 371
Magfurat Ø	8,5 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Bevonat	AlTiX
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D zsákfuratnál
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		