

Garant**GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E-PM, AlTiX, G: G5/8****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 133330 G5/8 |
| GTIN | 4045197901187 |
| Árucikk kategória | 111 |

Leírás**Kivitel:**

GARANT Master Tap 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 forgácsolás érdekében.**

Felhasználás:

Hengeres Whitworth csőmenethez, DIN-ISO 228/1 (tömített menetes kötésekhöz nem alkalmas).

Szerszámanyag: HSS E PM

Menet / coll: 14

Menet Ø: 22,91 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D_s: 18 mm

Szár négyszög □: 14,5 mm

Magfurat Ø: 21 mm

Műszaki leírás

| | |
|-------------------------|----------|
| Menet Ø | 22,91 mm |
| Menet / coll | 14 |
| Menetmélység | 68,73 mm |
| Forgácsolóhornyok száma | 4 |
| Teljes hossz L | 125 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Menetemelkedés | 1,814 mm |
| Magfurat Ø | 21 mm |
| Szár négyszög □ | 14,5 mm |
| Szár Ø D _s | 18 mm |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Vágóélek száma Z | 4 |
| Menetméret | G5/8 |
| Sorozat | Master Tap |
| Bevonat | AlTiX |
| Menetfajta | G |
| Profilszög | 55 fok |
| Szabvány | DIN 5156 |
| 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 |
| Termék fajtája | Menetfúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | 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 ² | alkalmas | 30 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 30 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|----------|----------|---|
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 25 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 12 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |