

Garant**GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E-PM Form B 6GX, ALTiX, M: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	132724 M12
GTIN	4045197900548
Árucikk kategória	111

Leírás**Kivitel:**

Univerzális menetfúró, széles anyagskálahoz 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.**

Tűresi osztály: ISO 3X/6GX

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

Felhasználás:

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

Ajánlás:

Javasoljuk, hogy a magfurat \varnothing -t a tűresi ráhagyással nagyobbra fúrja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűresi osztály: ISO 3X 6GX

Menetemelkedés: 1,75 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár \varnothing D_s: 9 mm

Szár négyszög □: 7 mm

Magfurat \varnothing : 10,2 mm

Műszaki leírás

Menet \varnothing	12 mm
---------------------	-------

Menetmélység	36 mm
Magfurat Ø	10,2 mm
Szár négyszög □	7 mm
Menetemelkedés	1,75 mm
Forgácshornok száma	3
Szár Ø D _s	9 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Tűrési osztály	ISO 3X 6GX
Szabvány	DIN 376
Vágóélek száma Z	3
Teljes hossz L	110 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M12
Bevonat	AlTiX
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	B
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3xD átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	zöld
Sorozat	Master Tap
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		