

**Garant****GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E PM Form C 6GX, AlTiX, M: M16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136158 M16
GTIN	4045197900173
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 forgácselvezetés érdekében.**

**Tűresi osztály: ISO 3X/6GX**

**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: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat  $\varnothing$ : 14 mm

**Műszaki leírás**

Forgács hornyok száma	3
Menet $\varnothing$	16 mm

Teljes hossz L	110 mm
Vágóélek száma Z	3
Magfurat Ø	14 mm
Tűrés osztály	ISO 3X 6GX
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Szabvány	DIN 376
Menetmélység	40 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár négyszög □	9 mm
Menetemelkedés	2 mm
Menetfajta	M
Menetméret	M16
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		