

1400-HT



Wydajne rozwiązanie dla twardych i ścierających materiałów

Geometria gwintownika **1400-HT** łączy zalety dotychczasowych grup **1400** i **GAL**. Umożliwia tym samym wydajną obróbkę twardych i ścierających materiałów, takich jak stale o wytrzymałości 1200-1400 MPa oraz aluminium z wysoką zawartością krzemu.



MATERIAŁ HSSE-PM

Stal otrzymywana w technologii metalurgii proszków, charakteryzująca się dużą odpornością na zużycie.

PVD TS

WZMOCNIONE OSTRZA

Odcinki proste, które tworzą przednią i tylną część ostrzy, wspomagają wytrzymałość narzędzia przy odcinaniu wióra oraz podczas obróbki twardych materiałów.

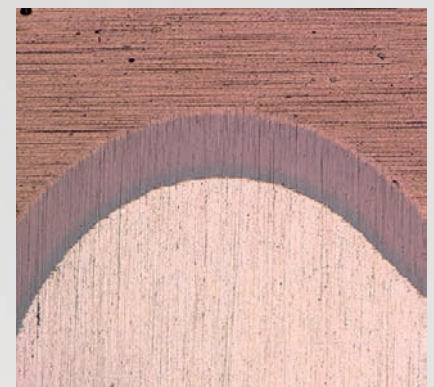
ROWKI R15

Zapewniają większą przestrzeń na wióry i wytrzymałość narzędzia.



POWŁOKA

Narzędzia chroni przed zużyciem wytwarzana przez Fanar powłoka TS. Nanoszona w najnowocześniejszej technologii HiPIMS gwarantującej jednorodną strukturę powłoki oraz najwyższą odporność na pękanie. Zawarty w powłoce krzem umożliwia pracę w twardych i ścierających materiałach.



PRZESTRZEŃ NA WIÓRY

Powiększone rowki wiórowe zapewniają wysokie bezpieczeństwo procesu obróbki.



Gwint metryczny ISO DIN-13	I400-HT	
	B-TS	C-R15-TS
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">HSSE PM</div> <div style="background-color: #e67e22; color: white; padding: 2px; display: inline-block; margin: 5px;">TS</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-right: 10px;">DIN 371</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">DIN 376</div>		
Rodzaj materiału obrabianego		
Typ otworu		
Rodzaj materiału	HSSE-PM	HSSE-PM
Rodzaj powłoki	TS	TS
Nakrój	B / 4-5P	C / 2-3P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		DIN-371		
								Norma	DIN-371	
								Tol.	6HX	6HX
								INDEX	C4-11G901	C4-50G901
M 3	0,50	56	10	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●
M 4	0,70	63	12	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●
M 5	0,80	70	14	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●
M 6	1,00	80	18	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●
M 8	1,25	90	20	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●
M10	1,50	100	20	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		DIN-376		
								Norma	DIN-376	
								Tol.	6HX	6HX
								INDEX	D4-11G901	D4-50G901
M12	1,75	110	24	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●
M14	2,00	110	25	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	●
M16	2,00	110	32	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●
M20	2,50	140	32	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	●

ISO		Vc (m/min)	
P	1000 - 1200 MPa	5 - 20	5 - 20
	1000 - 1400 MPa	1 - 10	1 - 10
M		1 - 10	1 - 10
K		10 - 40	10 - 40
N		10 - 30	10 - 30



Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna

ul. Płocka 11, 06-400 Ciechanów

tel.: (48 23) 672 44 44, fax: (48 23) 672 48 41


email: info@fanar.pl, www.fanar.eu



Biuro Sprzedaży Krajowej


tel. (48 23) 674 30 07, 674 30 24

e-mail: sprzedaz@fanar.pl

Export Department

tel.: (48 23) 674 30 03 

(48 23) 674 30 35  

(48 23) 672 42 62 

email: export@fanar.pl



1400-HT

Wydajne rozwiązanie

dla twardych i ścierających materiałów