



MASTER*TAP*

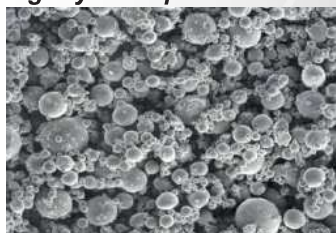
ONE SOLUTION



Gwintowniki maszynowe wysokowydajne
High performance machine taps

Grupa gwintowników **MASTERTAP** została zaprojektowana z myślą o wysokowydajnym gwintowaniu szerokiego spektrum materiałów takich jak **stale, stale nierdzewne, żeliwa, metale nieżelazne oraz stopy żaroodporne i stopy tytanu**. Gwintowanie może być wykonywane zarówno na **nowoczesnych wydajnych centrach obróbkowych** jak również na **maszynach numerycznych starszego typu oraz na konwencjonalnych obrabiarkach**.

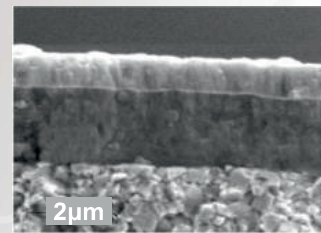
MASTERTAP's was designed for high-performance tapping a wide range of materials such as **steel, stainless steel, cast iron, non-ferrous metals, heat-resistant alloys and titanium alloys**. Threading may be performed both on **modern efficient machining centers with high cutting speeds, older type numerical machines and conventional machines with a slightly lower performance**.



STAL PROSZKOWA HSSE-PM
POWDERED STEEL



SPECJALNA MIKROGEOMETRIA OSTRZA
SPECIAL MICRO-GEOMETRY OF CUTTING EDGE



WIELOWARSTWOWA POWŁOKA PVD
MULTI-LAYER HARD MATERIAL COATING

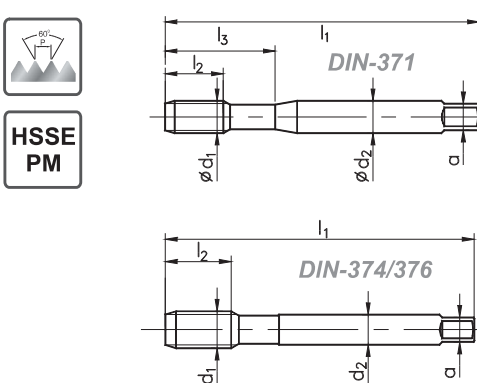


KORZYŚCI DLA UŻYTKOWNIKA / YOUR ADVANTAGES:

- **Jedno narzędzie do obróbki szerokiego spektrum materiałów** / One tool for working with wide range of materials
- **Najwyższa trwałość w porównaniu do dostępnych na rynku produktów** / The highest tool life in comparison with other products on the market
- **Najlepsza jakość powierzchni obrabianych oraz dokładność wymiarowa** / The best quality of machined surfaces
- **Doskonałe wyprowadzanie wióra** / Guaranteed optimum chip evacuation
- **Wysoka niezawodność procesu** / High level of process reliability
- **Możliwość obróbki na mokro i MQL (Minimum Quantity Lubrication)** / The possibility of wet and MQL (Minimum Quantity Lubrication) working

CECHY GWINTOWNIKÓW / FEATURES:

- **Wielowarstwowa powłoka na bazie TiAlN+WC/C o znacznie wyższej twardości i gładkości**
The multi-layer coating based on TiAlN + WC / C with extra hardness and extremaly smooth surface
- **Geometria i mikrogeometria ostrzy skrawających zapewniająca obróbkę szerokiej grupy materiałów**
Innovative geometry and micro-geometry of cutting edges for working with wide range of materials
- **Materiał HSSE-PM – gatunek stali szybkoobrotowej wykonanej w technologii spiekania proszków**
Made of HSSE-PM – high-speed powder steel

Gwint metryczny ISO DIN-13 ISO Metric thread DIN-13										MASTER TAP									
										B	B-IKR	C-R45	E-R45	E-R45-IK					
 HSSE PM																			
ISO										Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]
Rodzaj materiału obrabianego WG ISO 513 Material groups										P	1+8 10+11 20-40 9 13+14 5-15	1+8 10+11 20-50 9 13+14 5-25	1+8 10+11 20-40 13+14 5-15	1+8 10+11 20-40 13+14 5-15	1+8 10+11 20-40 13+14 5-15	1+8 10+11 20-50 13+14 5-25	1+8 10+11 20-50 13+14 5-25	1+8 10+11 20-50 13+14 5-25	1+8 10+11 20-50 13+14 5-25
Szczerłowe informacje na temat obrabianych materiałów na stronie www.fanar.pl w zakładce „Informacje techniczne” More information about materials on the website www.fanar.pl on the bookmark „Technical information”										M	1+3 5-15	1+3 5-25	1+3 5-15	1+3 5-15	1+3 5-15	1+3 5-25	1+3 5-25	1+3 5-25	1+3 5-25
										K	1+6 10-30	1+6 10-50	1+6 10-30	1+6 10-30	1+6 10-30	1+6 10-30	1+6 10-50	1+6 10-50	1+6 10-50
										N	1+10 10-30	1+10 10-50	1+10 10-30	1+10 10-30	1+10 10-30	1+10 10-30	1+10 10-50	1+10 10-50	1+10 10-50
										S	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15	1+3 6 5-15
Typ otworu / Hole type											<3d		<3d		<2,5d		<2,5d		<2,5d
Rodzaj powłoki / Coating										HL	HL	HL	HL	HL	HL	HL	HL	HL	HL
Nakrój / Chamfer										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P
Tolerancja / Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
										DIN-371					DIN-376				
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a		INDEX		C4-118M01	C4-118M61	C4-528M01	C4-718M01	C4-718M51	D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51
M 2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	0020		●		●			●		●		
M 2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,05	0025		●		●			●		●		
M 2,6	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,1	0026		●		●			●		●		
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	2,5	0030		●		●			●		●		
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	0040		●		●			●		●		
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	0050		●	●	●			●	●	●		●
M 6	1	80	10	30	6	4,9	5	0060		●	●	●			●	●	●		●
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,8	0080		●	●	●			●	●	●		●
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,5	0100		●	●	●			●	●	●		●
M 12	1,75	110	18		9	7	10,2	0120		●	●	●			●	●	●		●
M 14	2	110	20		11	9	12	0140		●	●	●			●	●	●		●
M 16	2	110	20		12	9	14	0160		●	●	●			●	●	●		●
MF Ød ₁	P	I ₁	I ₂	Ød ₂	a		INDEX			D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51	D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51
M 8 x 1	1	90	10	6	4,9	7,0	0083			●	○	●	●	○	●	○	●	●	○
M 10 x 1	1	90	10	7	5,5	9,0	0103			●	○	●	●	○	●	○	●	●	○
M 10 x 1,25	1,25	100	15	7	5,5	8,8	0104			●	○	●	●	○	●	○	●	●	○
M 12 x 1,5	1,5	100	15	9	7	10,5	0125			●	○	●	●	○	●	○	●	●	○
M 14 x 1,5	1,5	100	15	11	9	12,5	0145			●	○	●	●	○	●	○	●	●	○
M 16 x 1,5	1,5	100	15	12	9	14,5	0165			●	○	●	●	○	●	○	●	●	○

Przykład zamawiania / Example of order

C4-718M51-0100
MasterTAP M10-6H 371 E R45 IK HSSE-PM HL

● Dostępne z magazynu, cena w cenniku

Available from stock, the price in the price list

○ Do szybkiej dostawy, cena na zapytanie

For quick delivery, price on request



Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna

ul. Płocka 11 06-400 Ciechanów

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

e-mail: info@fanar.pl, www.fanar.pl

Biuro Obsługi Klienta

tel. (+48 23) 672 44 44

e-mail: bok@fanar.pl

Export Department

tel. (+48 23) 674 30 03

tel. (+48 23) 674 30 35

e-mail: export@fanar.pl



MASTERTAP

Gwintowniki maszynowe wysokowydajne

High performance machine taps

ONE SOLUTION