

Garant**GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, M: M24****Rendelési adatok**

Rendelés száma	131940 M24
GTIN	4062406236243
Árucikk kategória	111

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű menetfúró, kifejezetten **nagy szakítószilárdságú** és **nehezen forgácsolható acélokhoz történő felhasználáshoz kifejlesztve. Erős terelőél**, a folyamat stabilitása érdekében nagy forgácsolóerő terhelés esetén.

- **HSS-E-PM szerszámanyag - a vágóél maximális stabilitása érdekében.**
- **Optimalizált vágóél lekerekítés.**
- **TiCN bevonat a maximális kopásvédelem érdekében.**

Ajánlás:

Javasoljuk, hogy **TOOLOX és HARDOX anyagok esetén a magfurat Ø-t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **nagyobbra fúrja.**

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 376

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 3 mm

Teljes hossz L: 160 mm

Szár Ø D_s: 18 mm

Szár négyszög □: 14,5 mm

Magfurat Ø: 21 mm

Műszaki leírás

Teljes hossz L	160 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szabvány	DIN 376

Forgácshornyok száma	4
Menetemelkedés	3 mm
Menetméret	M24
Szár Ø D _s	18 mm
Vágóélek száma Z	4
Menetmélység	72 mm
Menetfajta	M
Magfurat Ø	21 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Menet Ø	24 mm
Szár négyszög □	14,5 mm
Bevonat	TiCN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
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	piros
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 750 N/mm ²	feltételeesen alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P

Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas		
Acél < 50 HRC	feltételesen alkalmas		
TOOLOX 33	alkalmas	15 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	feltételesen alkalmas		
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas		
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		