

Garant**GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M24****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135371 M24
GTIN	4062406236885
Árucikk kategória	111

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű menetfúró, kifejezetten **nagy szakítószilárdságú** és **nehezen forgácsolható acélokhoz** történő felhasználáshoz kifejlesztve. Stabil kivitel **optimalizált vezetőmenettel a forgácstorlás elkerülése érdekében.**

- **HSS-E-PM szerszámanyag** – a vágóél maximális stabilitása érdekében.
- **Optimalizált vágóél lekerekítés.**
- **TiAlN 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.**

Figyelem:

TOOLOX és HARDOX anyagoknál: a 2xD maximális menetmélységet ne lépje túl!

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

Forgácshornyok száma	4
----------------------	---

Menetmélység	60 mm
Teljes hossz L	160 mm
Vágóélek száma Z	4
Szabvány	DIN 376
Menetfajta	M
Magfurat Ø	21 mm
Menetemelkedés	3 mm
Szár Ø D _s	18 mm
Szár négyszög □	14,5 mm
Menet Ø	24 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetméret	M24
Bevonat	TiAlN
Profilszög	60 fok
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5xD zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
--	--------------	----------------	---------

Acél < 750 N/mm ²	feltételesen 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	12 m/min	P
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		