

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135371 M10
GTIN	4062406236830
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

Nagy teljesítményű menetfúró, kifejezetten **nagy szakítószilárdságú és nehezen forgácsolható acélokhoz** történő felhasználáshoz kifejlesztve. Stabil kivitel **optimalizált vezetőmenettel a forgácstorlódás 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  $\varnothing$ -t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **nagyobbra fúrja.**

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,5 mm
Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Szár négyszög □	8 mm
Forgácshornyok száma	3
Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Magfurat $\varnothing$	8,5 mm

Szabvány	DIN 371
Menetmélység	25 mm
Vágóélek száma Z	3
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetfajta	M
Menet Ø	10 mm
Menetméret	M10
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. 2,5×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 50 HRC	feltételesen alkalmas		

TOOLOX 33	alkalmas	15 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		