

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSS-E-PM Form B, TiCN, G: G1****Rendelési adatok**

Rendelés száma	133312 G1
GTIN	4062406236755
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

Nagy teljesítményű 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.**

**Felhasználás:**

**Hengeres Whitworth csőmenethez** DIN-ISO 228/1 (tömített menetes kötésekhez nem alkalmas).

**Ajánlás:**

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

**Műszaki leírás**

Magfurat $\varnothing$	30,75 mm
Menet $\varnothing$	33,25 mm
Szár négyszög $\square$	20 mm
Menetmélység	99,75 mm
Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	25 mm
Teljes hossz L	160 mm
Menetméret	G1

Forgácshornyok száma	4
Menet / coll	11
Menetemelkedés	2,309 mm
Vágóélek száma Z	4
Szerszámanyag	HSS E PM
Sorozat	Master Tap
Bevonat	TiCN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szabvány	DIN 5156
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
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