

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M6****Rendelési adatok**

Rendelés száma	135371 M6
GTIN	4062406236816
Árucikk kategória	111

**Leírás****Kivitel:**

Nagyteljesítményű 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!

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 371

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1 mm

Teljes hossz L: 80 mm

Szár  $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat  $\varnothing$ : 5 mm

**Műszaki leírás**

Szár $\varnothing$ D <sub>s</sub>	6 mm
-----------------------------------	------

Menetfajta	M
Szabvány	DIN 371
Szár négyszög □	4,9 mm
Menet Ø	6 mm
Menetmélység	15 mm
Tűrés osztály	ISO 2X 6HX
Menetméret	M6
Vágóélek száma Z	3
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetemelkedés	1 mm
Magfurat Ø	5 mm
Forgácsolások száma	3
Teljes hossz L	80 mm
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 <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		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		