

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, MF: 10X1****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 136350 10X1   |
| GTIN              | 4062406237318 |
| 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 Ø-t DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **nagyobbra fúrja.**

**Figyelem:**

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

Menetfajta: MF

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: DIN 374

Tűrési osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 1 mm

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 7 mm

Szár négyszög □: 5,5 mm

Magfurat Ø: 9 mm

**Műszaki leírás**

|                |       |
|----------------|-------|
| Teljes hossz L | 90 mm |
|----------------|-------|

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Vágóélek száma Z           | 3                                       |
| Szerszámanyag              | HSS E PM                                |
| Tűrés osztály              | ISO 2X 6HX                              |
| Szár négyszög □            | 5,5 mm                                  |
| Menetfajta                 | MF                                      |
| Magfurat Ø                 | 9 mm                                    |
| Menet Ø                    | 10 mm                                   |
| Menetméret                 | M10×1                                   |
| Forgácshornyok száma       | 3                                       |
| Szabvány                   | DIN 374                                 |
| Menetmélység               | 25 mm                                   |
| Menetemelkedés             | 1 mm                                    |
| Szár Ø D <sub>s</sub>      | 7 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×D 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              |          |   |
| 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              |          |   |