

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT gépi menetfúró HSSE-PM Form C 6HX, TiAlN, MF: 24X1,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	136350 24X1,5
GTIN	4062406237417
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 anyagok esetén a magfurat Ø-t DIN-től eltérően (lásd a táblázatot) nagyobbra fúrja.**

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

Szár négyszög □	14,5 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Menetemelkedés	1,5 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Menetmélység	60 mm
Vágóélek száma Z	4
Forgácshornyok száma	4

Tűrési osztály	ISO 2X 6HX
Menetméret	M24×1,5
Szabvány	DIN 374
Menetfajta	MF
Magfurat Ø	22,5 mm
Teljes hossz L	140 mm
Menet Ø	24 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
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		
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		