

**Garant****Gépi menetfúró, TiCN, G: G1/2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:****Stabil kivitel.****Ajánlás:**

Javasoljuk, hogy **nagyon kemény acélok, TOOLOX és HARDOX anyagok** esetén a **magfurat** Ø-t **DIN-től eltérően** (lásd a táblázatot) **0,05 – 0,3 mm-rel** nagyobbra fúrja. Csak hosszkiegyszerítős tokmánnal használható – szinkronizált orsóhajtású gépeken is.

Szerszámanyag: HSS E PM

Menet / coll: 14

Menet Ø: 20,96 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Szár négyszög □: 12 mm

Magfurat Ø: 19 mm

**Műszaki leírás**

Szerszámanyag	HSS E PM
Szár négyszög □	12 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Menet / coll	14
Menet Ø	20,96 mm
Vágóélek száma Z	5
Menetemelkedés	1,814 mm
Magfurat Ø	19 mm

Forgácshornyok száma	5
Teljes hossz L	125 mm
Menetmélység	31,5 mm
Menetméret	G1/2
Bevonat	TiCN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szabvány	DIN 5156
Menet szabvány	DIN 13
Bekezdő alak	C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 1,5×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 1,5×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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	2 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	4 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	2 m/min	H

Grafit	feltételesen alkalmas	15 m/min	N
Olaj	alkalmas		