

**Garant****VHM gépi menetfúró, TiAlN, G: G1/8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Különösen stabil kivitel.** Maximális teljesítményigényekhez.

**Felhasználás:**

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

**Ajánlás:**

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

Szerszámananyag: Tömör keményfém

Menet / coll: 28

Menet Ø: 9,73 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Szár négyszög □: 8 mm

Magfurat Ø: 8,8 mm

**Műszaki leírás**

Magfurat Ø	8,8 mm
Menet / coll	28
Vágóélek száma Z	5
Menetemelkedés	0,907 mm
Menet Ø	9,73 mm

Forgácshornyok száma	5
Szerszámanyag	Tömör keményfém
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög $\square$	8 mm
Menetmélység	19,46 mm
Menetméret	G1/8
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szabvány	DIN 371
Bekezdő alak	D
Szár	Hengeres szár, h6
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 2xD átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 55 HRC	alkalmas	3 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	2 m/min	H
Acél < 65 HRC	alkalmas	1 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	1 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	5 m/min	H

TOOLOX 44	alkalmas	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	alkalmas	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	feltételesen alkalmas	18 m/min	N
Olaj	alkalmas		