

**Garant****Gépi menetfúró, TiAlN, NPT: 1/4-18****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138110 1/4-18
GTIN	4045197533661
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

A **speciális TiAlN bevonat optimális** élettartamot tesz lehetővé. A **kihagyott fogak** következtében: **csökken a szükséges forgatónyomaték** és **javul a kenőfolyadék-eloszlás**. Használható **emulzióval** (min. 8 %).

**Felhasználás:**

**Kúpos** csőmenethez (NPT) **ANSI B1.20.1** szerint, tömítőanyagossal menetekhez. Magfurathoz vegye figyelembe a megadott minimális mélységet (lásd a táblázatot).

**Ajánlás:****Magfurat Ø A:**

Hengeres előfúrás dörzsár **alkalmazása nélkül**.

**Magfurat Ø B:**

Készítsen hengeres előfuratot és ezt követően végezze el a **dörzsárazást 1:16 kúpos dörzsárral (lásd 162650 sz.)**. Ezután a  $D_{max}$  etalonnal (lásd a táblázatot) ellenőrizhető a kúpos furat Ø-je a sík oldalon. A magfurat **B változat** szerinti előkészítése a menetvágás legnagyobb folyamatbiztonságú elkészítését teszi lehetővé.

Menet / coll: 18

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø  $D_s$ : 11 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø A: 11,1 mm

Magfurat Ø B: 10,75 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	5
Menet / coll	18

Magfurat Ø B	10,75 mm
Magfurat min. mélység	17,5 mm
Etalon beállítópálca -Ø D <sub>max</sub> + 0,05	11,36 mm
Magfurat Ø A	11,1 mm
Menetemelkedés	1,411 mm
Forgácshornyok száma	5
Menet Ø	13,616 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	9 mm
Menetmélység	22 mm
Menetméret	1/4-18 NPT
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	NPT
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	DIN 374
Menet szabvány	ANSI B 1.20.1
Bekezdő alak	C
Kúparány	1:16
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	Zsák- és átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	<b>Felhasználás</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO kód</b>
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	18 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	17 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	5 m/min	M
GG(G)	feltételesen alkalmas	14 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	16 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		