

Garant**Gépi menetfúró, TiAlN, NPT: 3/8-18****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138110 3/8-18
GTIN	4045197533678
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: 110 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø A: 9/16 coll

Magfurat Ø B: 14,1 mm

Műszaki leírás

Magfurat Ø B	14,1 mm
Magfurat min. mélység	17,6 mm

Menet Ø	17,055 mm
Menet / coll	18
Vágóélek száma Z	5
Etalon beállítópálca -Ø D _{max} + 0,05	14,8 mm
Forgácshornok száma	5
Menetemelkedés	1,411 mm
Szár Ø D _s	12 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög □	9 mm
Menetmélység	29 mm
Magfurat Ø A	9/16 coll
Menetméret	3/8-18 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

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	18 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	17 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		