

Garant

Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/8-27



Rendelési adatok

Rendelés száma	138100 1/8-27
GTIN	4045197080417
Árucikk kategória	11H

Leírás

Kivitel:

Maximális teljesítményigényekhez. 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:

Javasoljuk, hogy **TOOLOX** és **HARDOX** anyagok, esetén a magfurat \varnothing -t DIN-től eltérően (lásd a táblázatot) **0,05 – 0,3 mm-rel** nagyobbra fúrja.

Magfurat \varnothing A:

Hengeres előfúrás dörzsár **alkalmazása nélkül.**

Magfurat \varnothing 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 \varnothing -je a sík oldalon. A magfurat **B változat** szerinti előkészítése a menetvágás legnagyobb folyamatbiztonságú elkészítését teszi lehetővé.

Menet / coll: 27

Teljes hossz L: 90 mm

Szár \varnothing D_s : 7 mm

Szár négyszög \square : 5,5 mm

Magfurat \varnothing A: 8,5 mm

Magfurat \varnothing B: 8,25 mm

Műszaki leírás

Magfurat min. mélység	12 mm
Menetemelkedés	0,941 mm

Forgácshornyok száma	4
Etalon beállítópálca - $\varnothing D_{\max} + 0,05$	8,74 mm
Magfurat $\varnothing A$	8,5 mm
Menet \varnothing	10,242 mm
Vágóélek száma Z	4
Magfurat $\varnothing B$	8,25 mm
Menet / coll	27
Szár $\varnothing D_s$	7 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár négyszög \square	5,5 mm
Menetmélység	19,732 mm
Menetméret	1/8-27 NPT
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	NPT
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menet szabvány	ANSI B 1.20.1
Bekezdő alak	C
Kúparány	1:16
Spirálszög	15 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	zsák- és átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Menetfúró

