

Garant**Gépi menetfúró, TiAlN, NPT: 3/4-14****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138110 3/4-14
GTIN	4045197533708
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: 14

Teljes hossz L: 150 mm

Szár Ø D_s : 20 mm

Szár négyszög □: 16 mm

Magfurat Ø A: 23,3 mm

Magfurat Ø B: 22,7 mm

Műszaki leírás

Menet / coll	14
Etalon beállítópálca -Ø $D_{max} + 0,05$	23,67 mm

Magfurat \varnothing A	23,3 mm
Magfurat \varnothing B	22,7 mm
Forgácshornok száma	5
Menetemelkedés	1,814 mm
Vágóélek száma Z	5
Menet \varnothing	26,568 mm
Magfurat min. mélység	23 mm
Szár \varnothing D _s	20 mm
Teljes hossz L	150 mm
Szár négyszög □	16 mm
Menetmélység	46,4 mm
Menetméret	3/4-14 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		