

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

Rendelés száma	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
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: 18

Teljes hossz L: 100 mm

Szár \varnothing D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat \varnothing A: 9/16 coll

Magfurat \varnothing B: 14,1 mm

Műszaki leírás

Menet \varnothing	17,055 mm
Magfurat \varnothing B	14,1 mm

Forgácshornyok száma	4
Menet / coll	18
Etalon beállítópálca - $\varnothing D_{\max} + 0,05$	14,8 mm
Vágóélek száma Z	4
Magfurat min. mélység	17,6 mm
Menetemelkedés	1,411 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög \square	9 mm
Menetmélység	32,7 mm
Magfurat $\varnothing A$	9/16 coll
Menetméret	3/8-18 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

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	23 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	13 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	7 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	4 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	alkalmas	2 m/min	H
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		