

Garant
Gépi menetfúró HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/2-14

Rendelési adatok

Rendelés száma	138100 1/2-14
GTIN	4045197080448
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: 14

Teljes hossz L: 125 mm

Szár \varnothing D_s : 16 mm

Szár négyszög \square : 12 mm

Magfurat \varnothing A: 17,85 mm

Magfurat \varnothing B: 17,5 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	1,814 mm
Etalon beállítópálca - \varnothing $D_{max} + 0,05$	18,32 mm

Magfurat Ø B	17,5 mm
Menet Ø	21,223 mm
Menet / coll	14
Magfurat min. mélység	22,9 mm
Forgácshornok száma	5
Vágóélek száma Z	5
Magfurat Ø A	17,85 mm
Szár Ø D _s	16 mm
Teljes hossz L	125 mm
Szár négyszög □	12 mm
Menetmélység	40,6 mm
Menetméret	1/2-14 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		