

Garant**Gépi menetfúró, bevonat nélkül, Rc: 1/8-28****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138120 1/8-28
GTIN	4045197585585
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

A rövid szár következtében kevésbé nyúlik ki, ezért stabilabb.

Felhasználás:

Gépi menetfúróként vagy kézi utánvágáshoz. **Kúpos** Whitworth csőmenet (**BSPT**) **ISO 7/1** és **BS21** szerint, tömítőmenetes kötésekhez. Magfúratához vegye figyelembe a megadott minimális mélységet (lásd a táblázatot).

Ajánlás:**Magfurat Ø A:**

Hengeres előfúrás **dörzsár használata nélkül**. Az **A változat** akkor alkalmazható, ha nem kell tömítési problémáktól tartani.

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, ezzel egyidejűleg a menet lehető legnagyobb tömítését biztosítja.

Menet / coll: 28

Teljes hossz L: 63 mm

Szár Ø D_s : 7 mm

Szár négyszög □: 5,5 mm

Magfurat Ø A: 8,15 mm

Magfurat Ø B: 8,1 mm

Műszaki leírás

Forgácshornyok száma	5
Menetemelkedés	0,907 mm
Vágóélek száma Z	5
Menet / coll	28
Menet Ø	9,72 mm
Magfurat min. mélység	11,1 mm
Etalon beállítópálca Ø D _{max} JS11	8,57 mm
Magfurat Ø B	8,1 mm
Magfurat Ø A	8,15 mm
Szár Ø D _s	7 mm
Teljes hossz L	63 mm
Szár négyszög □	5,5 mm
Menetmélység	41 mm
Menetméret	Rc1/8-28
Bevonat	bevonat nélkül
Menetfajta	Rc
Profilszög	55 fok
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	DIN 2181
Menet szabvány	DIN EN 10226-2
Bekezdő alak	C
Kúparány	1:16
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	zsákfurat
Felhasználás furattípusnál	Átmenőfurat
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró hagyományos megmunkáláshoz
Színes gyűrű	Nincs

Termék fajtája

Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	9 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	9 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	6 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	5 m/min	P
GG(G)	feltételesen alkalmas	5 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	9 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		