



Gépi menetfúró, bevonat nélkül, NPT: 3/8-18



Rendelési adatok

Rendelés száma	138090 3/8-18
GTIN	4045197585530
Árucikk kategória	12H

Leírás

Kivitel:

Stabil kivitel, egyenes hornyú.

Felhasználás:

Kúpos csőmenethez (NPT) ANSI B1.20.1 szerint, tömítőanyagos 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: 18

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø A: 14,29 mm

Magfurat Ø A: 9/16 coll

Műszaki leírás

Magfurat min. mélység	17,6 mm
Etalon beállítópálca -Ø $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Menet Ø	17,055 mm

Magfurat Ø A	14,29 mm
Menet / coll	18
Menetemelkedés	1,411 mm
Forgácshornyok száma	5
Magfurat Ø B	14,1 mm
Vágóélek száma Z	5
Szár Ø D _s	12 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	9 mm
Menetmélység	32,7 mm
Magfurat Ø A	9/16 coll
Menetméret	3/8-18 NPT
Bevonat	bevonat nélkül
Menetfajta	NPT
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	Gyári szabvány
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 hagyományos megmunkáláshoz
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	13 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	P
GG(G)	feltételesen alkalmas	9 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		