

**Garant****Gépi menetfúró, bevonat nélkül, Rc: 1-11****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138120 1-11
GTIN	4045197585738
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: 11

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø  $D_s$ : 25 mm

Szár négyszög □: 20 mm

Magfurat Ø A: 29,2 mm

Magfurat Ø B: 29,1 mm

**Műszaki leírás**

Forgácshornyok száma	6
Magfurat Ø B	29,1 mm
Vágóélek száma Z	6
Etalon beállítópálca Ø D <sub>max</sub> JS11	30,29 mm
Menet Ø	33,24 mm
Magfurat Ø A	29,2 mm
Menetemelkedés	2,309 mm
Menet / coll	11
Magfurat min. mélység	28,3 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	25 mm
Teljes hossz L	110 mm
Szár négyszög □	20 mm
Menetmélység	75 mm
Menetméret	Rc1-11
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**

	<b>Felhasználás</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO kód</b>
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	9 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	9 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	6 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		