

Garant**GARANT Master Form Steel gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	139415 G1/2
GTIN	4062406384029
Árucikk kategória	111

Leírás**Kivitel:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Kenőhornyokkal; optimális kenőhatás mélyebb menetek esetében is.**

GARANT Master Form Steel:

A legújabb generációs nagyteljesítményű menetformázó, kifejezetten **acél anyagokhoz való használathoz** kifejlesztve.

- **Optimalizált poligon geometria a kisebb nyomaték érdekében.**
- **Többrétegű HIPIMS bevonat a nagy kopásállóság érdekében.**
- **HSS-E-PM alapanyag a maximális folyamatbiztonság érdekében.**

Felhasználás:

Hengeres Whitworth csőmenethez DIN-ISO 228/1 (tömített menetes kötésekhez nem alkalmas).

Menetemelkedés: 1,814 mm

Menet / coll: 14

Menet Ø: 20,96 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D: 16 mm

Szár négyszög □: 12 mm

Műszaki leírás

Szár négyszög □	12 mm
Menet Ø	20,96 mm
Forgácshoronyok száma	8

Menet / coll	14
Szár Ø D _s	16 mm
Menetmélység	62,88 mm
Menetméret	G1/2
Menetemelkedés	1,814 mm
Teljes hossz L	125 mm
Vágóélek száma Z	8
Magfurat Ø irányérték	20,05 mm
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	DIN 2189
Tűrés osztály	ISO 228 X
Bekezdő alak	C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D átmenő furatnál
Vágásirány	jobbos
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Menetformázó

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	38 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	27 m/min	P

Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	18 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	7 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	22 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		