

Garant**GARANT Master Form Steel gépi menetformázó kenőhornyokkal HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/8****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 139415 G3/8 |
| GTIN | 4062406384012 |
| 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: 1,337 mm

Menet / coll: 19

Menet Ø: 16,66 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|----------|
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Menet Ø | 16,66 mm |
| Szár Ø D _s | 12 mm |

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Szár négyszög □ | 9 mm |
| Vágóélek száma Z | 8 |
| Menetmélység | 49,98 mm |
| Menetemelkedés | 1,337 mm |
| Forgácshornokok száma | 8 |
| Menet / coll | 19 |
| Magfurat Ø irányérték | 16,05 mm |
| Menetméret | G3/8 |
| 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 | | |