

Garant**GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/4-18****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138105 1/4-18
GTIN	4045197901910
Árucikk kategória	111

Leírás**Kivitel:**

Univerzális menetfúró, széles anyagkálához való felhasználáshoz kifejlesztve, nagy folyamatbiztonság mellett.

- **HSS-E-PM szerszámanyag a maximális kopásállóság érdekében.**
- **Csökkentett súrlódási értékek az új nagyteljesítményű bevonatnak köszönhetően.**
- **Speciális geometria az optimális forgácsolás érdekében.**

Felhasználás:

Kúpos csőmenethez (NPT) ANSI B1.20.1 szerint, tömítőanyagossal 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 : 11 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø A: 11,1 mm

Magfurat Ø B: 10,75 mm

Műszaki leírás

Szár Ø D _s	11 mm
Etalon beállítópálca -Ø D _{max} + 0,05	11,36 mm
Forgácshornyok száma	4
Menetemelkedés	1,411 mm
Magfurat min. mélység	17,5 mm
Menet / coll	18
Magfurat Ø A	11,1 mm
Menetméret	1/4-18 NPT
Szár négyszög □	9 mm
Menet Ø	13,616 mm
Teljes hossz L	100 mm
Menetmélység	22 mm
Magfurat Ø B	10,75 mm
Vágóélek száma Z	4
Bevonat	AlTiX
Menetfajta	NPT
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E PM
Szabvány	Gyári szabvány
Menet szabvány	ANSI B 1.20.1
Bekezdő alak	C
Kúparány	1:16
Spirálszög	40 fok
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	Zsákfurat
Felhasználás furattípusnál	Átmenőfurat
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz

Színes gyűrű	zöld
Sorozat	Master Tap
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	30 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	35 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	20 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	25 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	8 m/min	M
GG(G)	alkalmas	20 m/min	K
CuZn	alkalmas	20 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		