

Garant**GARANT Master Tap gépi menetfúró HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/16-27****Rendelési adatok**

Rendelés száma	138105 1/16-27
GTIN	4045197984371
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, tömítőanyag 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: 27

Teljes hossz L: 90 mm

Szár Ø D_s : 6 mm

Szár négyszög □: 4,9 mm

Magfurat Ø A: 6,15 mm

Magfurat Ø B: 5,95 mm

Műszaki leírás

Szár négyszög □	4,9 mm
Vágóélek száma Z	3
Menetmélység	15,8 mm
Menetemelkedés	0,941 mm
Menetméret	1/16-27 NPT
Menet / coll	27
Magfurat Ø B	5,95 mm
Etalon beállítópálca -Ø D _{max} + 0,05	6,39 mm
Forgácshornok száma	3
Magfurat min. mélység	12 mm
Magfurat Ø A	6,15 mm
Menet Ø	7,895 mm
Teljes hossz L	90 mm
Szár Ø D _s	6 mm
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		