

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, DLC, G: G1/4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137344 G1/4
GTIN	4045197705532
Árucikk kategória	11H

**Leírás****Kivitel:**

**Stabil kivitel jobbspirállal és DIN 1835-B szerinti szárral.** Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő használatra. Így a menetfúró vezetése a gép szinkronorsójának segítségével történik. A legújabb generációs **DLC sp<sup>2</sup> bevonattal**. Használható **emulzióval** (min. 8%).

**Felhasználás:**

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

**Figyelem:**

**Szinkronorsókon történő alkalmazáshoz, a 338100 – 338121 sz. GARANT** gyorscserés menetvágó tokmány **minimális hosszkiegyenlítéssel (MLA)** a legbiztonságosabb megmunkálást biztosítja.

Szerszámanyag: HSS E PM

Menet / coll: 19

Menet Ø: 13,16 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 11,8 mm

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	4
Magfurat Ø	11,8 mm
Forgácshornyok száma	4
Menetemelkedés	1,337 mm

Menet / coll	19
Menet Ø	13,16 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög □	9 mm
Menetmélység	32,9 mm
Menetméret	G1/4
Bevonat	DLC
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szabvány	Gyári szabvány
Bekezdő alak	C
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 2,5×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu	alkalmas	30 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	35 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	20 m/min	N

PMMA Akрил	alkalmas	25 m/min	N
PA 66 GF30	feltételesen alkalmas	20 m/min	N
PTFE CF25	alkalmas	25 m/min	N
Cu	alkalmas	55 m/min	N
CuZn	alkalmas	35 m/min	N
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		