

**Garant****Gépi menetfúró szinkronorsókhöz HSS-E-PM Form C, DLC, G: G1/2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	137344 G1/2
GTIN	4045197705556
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 csőmenet**hez 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: 14

Menet Ø: 20,96 mm

Teljes hossz L: 125 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Szár négyszög □: 12 mm

Magfurat Ø: 19 mm

**Műszaki leírás**

Menetemelkedés	1,814 mm
Vágóélek száma Z	5
Magfurat Ø	19 mm
Menet / coll	14

Forgácshornyok száma	5
Menet Ø	20,96 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Teljes hossz L	125 mm
Szár négyszög □	12 mm
Menetmélység	52,4 mm
Menetméret	G1/2
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		