

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

Rendelés száma	137346 G1/4
GTIN	4045197705617
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 sp² bevonattal**. Használható **emulzióval** (min. 8%).

Belső hűtőfolyadék ellátással a maximális élettartam érdekében.

Felhasználás:

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

Figyelem:

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

Szerszámananyag: HSS E PM

Menet / coll: 19

Menet Ø: 13,16 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 11,8 mm

Műszaki leírás

Menetemelkedés	1,337 mm
Menet / coll	19
Forgácshornok száma	4

Magfurat \varnothing	11,8 mm
Vágóélek száma Z	4
Menet \varnothing	13,16 mm
Szerszámanyag	HSS E PM
Szár \varnothing D _s	12 mm
Teljes hossz L	100 mm
Szár négyszög \square	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	igen
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 _c	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		