

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

Rendelés száma	137813 G1/4
GTIN	4045197705754
Árucikk kategória	11H

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel jobbspirállal és DIN 1835-B szerinti szárral. Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő univerzális használatra. Így a menetfúró vezetése a gép szinkronorsójának segítségével történik. A speciális **TiAlN bevonat** optimális élettartamot tesz lehetővé. Használható **emulzióval** (min. 8%).

Form E (elővágás: 1,5 – 2 menet) a lehető legnagyobb menetmélység érdekében.

Felhasználás:

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

Figyelem:

Szinkronorsókon történő alkalmazáshoz, a 338100 – 338121 sz. GARANT gyorscsérés 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_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 11,8 mm

Műszaki leírás

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

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	39,48 mm
Menetméret	G1/4
Bevonat	TiAlN
Menetfajta	G
Profilszög	55 fok
Szabvány	Gyári szabvány
Bekezdő alak	E
Spirálszög	40 fok
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	max. 3×D zsákfuratnál
Vágásirány	jobbos
Szártűrés	h6
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Menetfúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu műanyagok	feltételeesen alkalmas	32 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	32 m/min	N

Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	33 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	30 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		