

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM Form E, TiAlN, G: G3/8****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 137813 G3/8 |
| GTIN | 4045197705761 |
| 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: 16,66 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 15,25 mm

Műszaki leírás

| | |
|----------------------|----------|
| Magfurat Ø | 15,25 mm |
| Forgácshornyok száma | 4 |
| Menet Ø | 16,66 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Menet / coll | 19 |
| Menetemelkedés | 1,337 mm |
| Vágóélek száma Z | 4 |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Szár Ø D _s | 12 mm |
| Teljes hossz L | 100 mm |
| Szár négyszög □ | 9 mm |
| Menetmélység | 49,98 mm |
| Menetméret | G3/8 |
| 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 | | |