

Garant**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	133327 G1/2
GTIN	4062406081140
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:****GARANT Master Tap INOX:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în condiții de siguranță în oțeluri inoxidabile și rezistente la acizi**, precum și în **materiale duplex**.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură**
- **Acoperirea specială multilayer TiAlN, de cea mai nouă generație**
- **Geometrie parametrizată a suprafeței de degajare, pentru formare optimă a așchiilor și stabilitate la răsucire**

Avantaj:

Foarte stabil, autoghidare optimă și evitarea formării unui al doilea filet la inversarea sensului de rotație.

Aplicație:

Pentru fileturi cilindrice de țevă Whitworth DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare).

Descriere tehnică

Pătrat coadă □	12 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø Filet	20,96 mm
Ø găurii de centrare	19 mm
Pas filet	1,814 mm
Adâncimea filetului	62,88 mm

Număr de dinți Z	4
Ø cozii D _s	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Lungimea totală L	125 mm
Pasi/inch	14
Dimensiunea filetului	G1/2
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	albastru
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	11 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	9 m/min	M
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		