

**Garant**
**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C, TiAlN, G: G3/4**

**Date comandă**

Numărul de comandă	137750 G3/4
GTIN	4062406081898
Clasa articolului	111

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

Tarod performant, elaborat special pentru **utilizarea în condiții de siguranță în oțeluri rezistente la rugină și acizi** precum și în **materiale duplex**.

**Spiralizarea la 45°** a canalelor pentru evacuarea așchiilor favorizează în special formarea așchiilor în oțeluri CrNi ductile, austenitice.

- **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**

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø Filet	26,44 mm
Pas filet	1,814 mm
Ø găurii de centrare	24,5 mm
Pătrat coadă □	16 mm
Număr de dinți Z	5

Adâncimea filetului	66,1 mm
Lungimea totală L	140 mm
Pasi/inch	14
Materialul sculei	HSS E PM
Dimensiunea filetului	G3/4
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură înfundată
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	11 m/min	M

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