

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină foarte lung HSS-E-PM, Forma C, ALTiX, G: G3/4****Date comandă**

Numărul de comandă	137807 G3/4
GTIN	4062406209162
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

**Tarod universal**, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare de proces.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură.**
- **Valori de frecare reduse datorită noului strat de acoperire ultraperformant.**
- **Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor.**

Cu coadă foarte lungă.

**Avantaj:**

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,814 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Pasi/inch	14
Ø Filet	26,44 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	16 mm
Lungimea totală L	280 mm

Ø găurii de centrare	24,5 mm
Dimensiunea filetului	G3/4
Adâncimea filetului	66,1 mm
Număr de dinți Z	2
Număr caneluri de pretensionare	2
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	AlTiX
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	Normă de fabricație
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 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	verde
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	P

Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		