

**Garant****Tarod de mașină HSS-E-PM Forma B, TiCN, G: G3/8****Date comandă**

Numărul de comandă	133312 G3/8
GTIN	4062406236717
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în oțeluri cu rezistență mare la tragere** și pentru **materialele greu de așchiat. Con de atac puternic** care asigură stabilitatea procesului la o solicitare mare exercitată de forța de tăiere.

- **Material HSS-E-PM al tăișului - pentru stabilitate maximă a muchiilor tăietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiei așchietoare.**
- **Strat TiCN de acoperire - pentru protecție maximă împotriva uzurii.**

**Aplicație:**

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

**Recomandare:**

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un  $\varnothing$  al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05 – 0,3 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

**Descriere tehnică**

Dimensiunea filetului	G3/8
Pasi/inch	19
Număr de dinți Z	3
$\varnothing$ Filet	16,66 mm
Pas filet	1,337 mm
Lungimea totală L	100 mm
Număr caneluri de pretensionare	3

Ø găurii de centrare	15,25 mm
Adâncimea filetului	49,98 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	9 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	TiCN
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 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 50 HRC	indicat în anumite condiții		
TOOLOX 33	recomandat	15 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat