

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C, TiAlN, G: G3/8****Date comandă**

Numărul de comandă	137425 G3/8
GTIN	4062406237455
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în oțeluri cu rezistență mare la tragere** și pentru **materialele greu accesibile**. Model stabil cu **filet de ghidaj optimizat pentru evitarea acumulărilor de așchii**.

- **Material HSS-E-PM al tăișului - pentru stabilitate maximă a muchiiilor tăietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiiilor tăietoare.**
- **Strat TiAlN 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 să alegeți un **Ø al găurii mai mare decât cel indicat în DIN** (consultați tabelul).

**Notă:**

Pentru **materialele TOOLOX**: Nu depășiți adâncimea maximă a filetelui de 2xD!

**Descriere tehnică**

Dimensiunea filetelui	G3/8
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	9 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Ø găurii de centrare	15,25 mm
Lungimea totală L	100 mm

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	16,66 mm
Pasi/inch	19
Număr de dinți Z	3
Pas filet	1,337 mm
Adâncimea filetului	41,65 mm
Materialul sculei	HSS E PM
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	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2xD la gaură înfundată
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		