

**Garant****Tarod de mașină din carbură, TiAlN, G: G1/8****Date comandă**

Numărul de comandă	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Model deosebit de stabil.** Pentru exigențe maxime privind performanța.

**Aplicație:**

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

**Recomandare:**

Pentru **oțelurile foarte dure, materialele TOOLOX și HARDOX**, vă recomandăm un  $\varnothing$  al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05 până la 0,3 mm** decât cel conform DIN (consultați tabelul). A se utiliza numai cu mandrină cu compensare a lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

**Descriere tehnică**

$\varnothing$ găurii de centrare	8,8 mm
Pasi/inch	28
Număr de dinți Z	5
Pas filet	0,907 mm
$\varnothing$ Filet	9,73 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Materialul sculei	Carbură
$\varnothing$ cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	8 mm

Adâncimea filetului	14,6 mm
Dimensiunea filetului	G1/8
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 371
Forma conului de atac	D
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×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 < 55 HRC	recomandat	3 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	2 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	1 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	5 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	3 m/min	H
Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții	18 m/min	N
Ulei	recomandat		

