

**Garant****Tarozi de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiN, G: G3/8****Date comandă**

Numărul de comandă	139400 G3/8
GTIN	4045197509628
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.**

**Forma poligonală inovatoare** permite o gamă extinsă de utilizare. **Structura stratificată multifuncțională** garantează **durabilitate maximă** chiar și în cazul **materialelor foarte rezistente.**

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,337 mm
Pasi/inch	19
Număr caneluri de pretensionare	6
Număr de dinți Z	6
Ø Filet	16,66 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	16,05 mm

Adâncimea filetului	49,98 mm
Dimensiunea filetului	G3/8
Strat de acoperire	TiN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Clasa de toleranță	ISO 228 X
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	albastru
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	22 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

