



Tarozi de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E, TiAlN, G: G1/4



Date comandă

Numărul de comandă	139472 G1/4
GTIN	4045197447098
Clasa articolului	12H

Descriere

Execuție:

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

Strat de acoperire TiAlN și strat anti-fricțiune performante pentru durabilitate ridicată.

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
Ø Filet	13,16 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pasi/inch	19
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D _s	11 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	12,55 mm
Adâncimea filetelui	39,48 mm

Dimensiunea filetelui	G1/4
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	HSS E
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	verde
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	23 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	11 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	12 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

