

Garant

Tarozi de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiN, G: G1/8



Date comandă

Numărul de comandă	139405 G1/8
GTIN	4045197509642
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).

Pas filet: 0,907 mm

Pasi/inch: 28

Ø Filet: 9,73 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D_c: 7 mm

Pătrat coadă □: 5,5 mm

Descriere tehnică

Ø Filet	9,73 mm
Număr de dinți Z	6
Pas filet	0,907 mm
Pasi/inch	28
Număr caneluri de pretensionare	6

Ø cozii D _s	7 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Lungimea totală L	90 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,25 mm
Adâncimea filetului	29,19 mm
Dimensiunea filetului	G1/8
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 3×D la gaură străpunsă și gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	42 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	42 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	12 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	22 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		