

**Garant****GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM RI, TiAlN, G: G1/8****Date comandă**

Numărul de comandă	139425 G1/8
GTIN	4062406375140
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

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

**GARANT Master Form Steel:**

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri.**

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

**Cu canale interioare de răcire** pe partea laterală a canelurilor. **Permite durabilitate maximă** la execuția de găuri străpunse și găuri înfundate.

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,25 mm
Lungimea totală L	90 mm
Dimensiunea filetelui	G1/8
Ø cozii D <sub>s</sub>	7 mm
Pas filet	0,907 mm
Număr de dinți Z	6

Pasi/inch	28
Număr caneluri de pretensionare	6
Pătrat coadă □	5,5 mm
Adâncimea filetului	29,19 mm
Ø Filet	9,73 mm
Strat de acoperire	TiAlN
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	da
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
Serie	Master Form
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	42 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	38 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	29 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	25 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		