

Garant**Tarod de mașină HSS-E-PM, TiCN, G: G3/8****Date comandă**

Numărul de comandă	137410 G3/8
GTIN	4045197273420
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Aplicație:

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

Recomandare:

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un \varnothing al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05 – 0,3 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

Materialul sculei: HSS E PM

Pasi/inch: 19

\varnothing Filet: 16,66 mm

Lungimea totală L: 100 mm

\varnothing cozii D_s: 12 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

\varnothing găurii de centrare: 15,25 mm

Descriere tehnică

\varnothing găurii de centrare	15,25 mm
\varnothing Filet	16,66 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Număr de dinți Z	4
Pasi/inch	19
Pas filet	1,337 mm

Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Adâncimea filetului	33,32 mm
Dimensiunea filetului	G3/8
Strat de acoperire	TiCN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2xD la gaură înfundată
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 _c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	13 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	7 m/min	H
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat