

Garant
Tarod de mașină, TiAlN, NPT: 3/8-18

Date comandă

Numărul de comandă	138110 3/8-18
GTIN	4045197533678
Clasa articolului	11H

Descriere
Execuție:

O **acoperirea specială cu TiAlN** asigură o durabilitate ridicată. Datorită **filetului de ghidare** întrerupt: **moment redus** și **o mai bună distribuire a lubrifiantului**. Se poate utiliza cu **emulsie** (proporție de grăsime minim 8 %).

Aplicație:

Pentru filet **conic** pe țeavă (**NPT**) conform **ANSI B1.20.1**, pentru asamblări filetate de etanșare. Respectați adâncimea minimă de găurire (consultați tabelul).

Recomandare:
Ø găurii înainte de filetare A:

Găurire cilindrică prealabilă **fără a utiliza alezorul**.

Ø găurii înainte de filetare B:

Găurire cilindrică prealabilă și apoi **lărgire cu alezorul conic 1:16 (vezi Cod 162650)**. În cele din urmă, se poate verifica plan folosind etalonul de verificare D_{max} (vezi tabelul) Ø găurii conice. Pregătirea găurii conform **variantei B** este cea mai sigură opțiune pentru filetare.

Pasi/inch: 18

Lungimea totală L: 110 mm

Ø cozii D_s : 12 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

Ø găurii de centrare A: 9/16 inch

Ø găurii de centrare B: 14,1 mm

Descriere tehnică

Ø găurii de centrare B	14,1 mm
Adâncimea minimă a găurii de centrare	17,6 mm
Ø Filet	17,055 mm

Pasi/inch	18
Număr de dinți Z	5
Ø etalonului de verificare $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Pas filet	1,411 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Adâncimea filetului	29 mm
Ø găurii de centrare A	9/16 inch
Dimensiunea filetului	3/8-18 NPT
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	NPT
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 374
Normă pentru filet	ANSI B 1.20.1
Forma conului de atac	C
Raportul conului	1:16
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă și gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	albastru
Tip produs	Tarod

