

**Garant**
**Tarod de mașină, TiAlN, NPT: 1-11,5**

**Date comandă**

Numărul de comandă	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
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: 11,5

Lungimea totală L: 170 mm

Ø cozii  $D_s$ : 25 mm

Pătrat coadă □: 20 mm

Ø găurii de centrare A: 29 mm

Ø găurii de centrare B: 28,6 mm

**Descriere tehnică**

Adâncimea minimă a găurii de centrare	27,4 mm
Pasi/inch	11,5
Ø găurii de centrare B	28,6 mm

Ø etalonului de verificare $D_{\max} + 0,05$	29,69 mm
Număr de dinți Z	5
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø găurii de centrare A	29 mm
Ø Filet	33,228 mm
Pas filet	2,209 mm
Ø cozii $D_s$	25 mm
Lungimea totală L	170 mm
Pătrat coadă □	20 mm
Adâncimea filetului	58 mm
Dimensiunea filetului	1-11,5 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

## Date utilizator

	<b>Se recomandă pentru</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Cod ISO</b>
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	18 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	14 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	16 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		