

Garant**Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1-11,5****Date comandă**

Numărul de comandă	138100 1-11,5
GTIN	4045197080462
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Pentru exigențe maxime privind performanțele. Se poate utiliza cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Aplicație:

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

Recomandare:

Pentru **materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii mai mare cu 0,05 până la 0,3 mm** decât cel conform DIN (consultați tabelul).

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: 160 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

Pasi/inch	11,5
Ø găurii de centrare B	28,6 mm

Ø etalonului de verificare $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Ø găurii de centrare A	29 mm
Pas filet	2,209 mm
Număr de dinți Z	6
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø Filet	33,228 mm
Adâncimea minimă a găurii de centrare	27,4 mm
Ø cozii D_s	25 mm
Lungimea totală L	160 mm
Pătrat coadă □	20 mm
Adâncimea filetului	64,18 mm
Dimensiunea filetului	1-11,5 NPT
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	NPT
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	Normă de lucru
Normă pentru filet	ANSI B 1.20.1
Forma conului de atac	C
Raportul conului	1:16
Unghiul elicei	15 grad
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	roșu
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
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	indicat în anumite condiții	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	recomandat	2 m/min	H
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		