



Tarod de mașină, neacoperită, NPT: 1/4-18



Date comandă

Numărul de comandă	138090 1/4-18
GTIN	4045197585523
Clasa articolului	12H

Descriere

Execuție:

Model stabil, cu canale drepte.

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:

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: 100 mm

Ø cozii D_s: 11 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

Ø găurii de centrare A: 11,1 mm

Ø găurii de centrare B: 10,75 mm

Descriere tehnică

Pas filet	1,411 mm
Ø găurii de centrare A	11,1 mm
Pasi/inch	18
Ø Filet	13,616 mm

Număr caneluri de pretensionare	5
Ø etalonului de verificare $D_{\max} + 0,05$	11,36 mm
Adâncimea minimă a găurii de centrare	17,5 mm
Ø găurii de centrare B	10,75 mm
Număr de dinți Z	5
Ø cozii D_s	11 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Adâncimea filetului	25,84 mm
Dimensiunea filetului	1/4-18 NPT
Strat de acoperire	neacoperită
Tip de filet	NPT
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de lucru
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 convențională
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
--	---------------------	-------	---------

Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	13 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
GG(G)	indicat în anumite condiții	9 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		