

Garant**Tarod de mașină, neacoperită, Rc: 1/2-14****Date comandă**

Numărul de comandă	138120 1/2-14
GTIN	4045197585714
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:****Rigiditate ridicată și mai stabil datorită cozii scurte.****Aplicație:**

Ca tarod pe mașină sau pentru curățarea ulterioară manuală a filetelor. Pentru filet **conic** Whitworth pe țevă (**BSPT**) conform **ISO 7/1** și **BS21**, 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**. **Varianta A** poate fi folosită dacă nu se suspectează probleme de etanșare.

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 și asigură în același timp cea mai mare etanșeitate a filetelor.

Pasi/inch: 14

Lungimea totală L: 80 mm

Ø cozii D_3 : 16 mm

Pătrat coadă □: 12 mm

Ø găurii de centrare A: 17,8 mm

Ø găurii de centrare B: 17,7 mm

Descriere tehnică

Număr caneluri de pretensionare	5
---------------------------------	---

Pas filet	1,814 mm
Ø etalonului de verificare D _{max} JS11	18,63 mm
Ø găurii de centrare B	17,7 mm
Ø Filet	20,95 mm
Pasi/inch	14
Adâncimea minimă a găurii de centrare	22,3 mm
Ø găurii de centrare A	17,8 mm
Număr de dinți Z	5
Ø cozii D _s	16 mm
Lungimea totală L	80 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Adâncimea filetului	65 mm
Dimensiunea filetului	Rc1/2-14
Strat de acoperire	neacoperită
Tip de filet	Rc
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 2181
Normă pentru filet	DIN EN 10226-2
Forma conului de atac	C
Raportul conului	1:16
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Gaură străpunsă
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
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	9 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	9 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	6 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	5 m/min	P
GG(G)	indicat în anumite condiții	5 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	9 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		