

**Garant**
**Tarod de mașină, neacoperită, Rc: 3/4-14**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 138120 3/4-14 |
| GTIN               | 4045197585721 |
| 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.

Pași/inch: 14

Lungimea totală L: 100 mm

 Ø cozii  $D_s$ : 20 mm

Pătrat coadă □: 16 mm

Ø găurii de centrare A: 23,2 mm

Ø găurii de centrare B: 23,1 mm

**Descriere tehnică**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Ø găurii de centrare A | 23,2 mm |
|------------------------|---------|

|   |   |
|---|---|
| Ø Filet                                   | 26,44 mm  |
| Pasi/inch                                 | 14  |
| Ø găurii de centrare B                    | 23,1 mm   |
| Număr de dinți Z                          | 6   |
| Număr caneluri de pretensionare           | 6   |
| Adâncimea minimă a găurii de centrare     | 23,6 mm   |
| Pas filet                                 | 1,814 mm  |
| Ø etalonului de verificare $D_{max}$ JS11 | 24,12 mm  |
| Ø cozii $D_s$                             | 20 mm   |
| Lungimea totală L                         | 100 mm  |
| Pătrat coadă □                            | 16 mm   |
| Adâncimea filetului                       | 72 mm   |
| Dimensiunea filetului                     | Rc3/4-14  |
| 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**

|                              | <b>Se recomandă pentru</b>  | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Cod ISO</b> |
|------------------------------|-----------------------------|----------------------|----------------|
| 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 <sup>2</sup> | recomandat                  | 7 m/min              | P              |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 6 m/min              | P              |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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 |                      |                |