

**Garant****GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	139415 G1/4
GTIN	4062406384005
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.**

**GARANT Master Form Steel:**

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri.**

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

**Aplicație:**

**Pentru filete cilindrice de țevă Whitworth DIN-ISO 228/1** (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare).

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	100 mm
Pas filet	1,337 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	12,55 mm
Număr de dinți Z	8
Pasi/inch	19
Ø cozii D <sub>s</sub>	11 mm
Dimensiunea filetelui	G1/4
Adâncimea filetelui	39,48 mm

Număr caneluri de pretensionare	8
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	9 mm
Ø Filet	13,16 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Clasa de toleranță	ISO 228 X
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	albastru
Serie	Master Form
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	38 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	22 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		