

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma E, AlTiX, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	137808 G1/2
GTIN	4062406719128
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:****Forma E** (con de atac cu 1,5 - 2 pași).**GARANT Master Tap Tarod universal**, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare a procesului.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură.**
- **Valori de frecare reduse datorită noului strat de acoperire ultraperformant.**
- **Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor.**

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

Dimensiunea filetului	G1/2
Număr caneluri de pretensionare	4
Adâncimea filetului	52,4 mm
Pas filet	1,814 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Număr de dinți Z	4
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	16 mm
Ø găurii de centrare	19 mm

Lungimea totală L	125 mm
Ø Filet	20,96 mm
Pasi/inch	14
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	AlTiX
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2,5×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	30 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	35 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
GG(G)	recomandat	20 m/min	K
CuZn	recomandat	20 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		