

Garant
GARANT Master Tap Alu Tarod de mașină, DLC, G: G1/2

Date comandă

Numărul de comandă	137310 G1/2
GTIN	4067263830658
Clasa articolului	111

Descriere
Execuție:

Tarod de înaltă performanță, special conceput pentru **aluminiu și aliaje neferoase**. **Pas dinamic de rotație** al canalelor de așchii, pentru **evacuare optimă a așchiilor și siguranță a procesului**.

- **Material de așchiere HSS-E-PM – pentru stabilitate maximă a muchiei așchietoare.**
- **Strat DLC ultraneted pentru rezistență la uzură și pentru prevenirea sudării la rece.**
- **Pas dinamic de rotație a canelurilor de fixare.**
- **Forma scurtă de tăiere E.**

Aplicație:

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

Descriere tehnică

Pasi/inch	14
Număr de dinți Z	4
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	12 mm
Lungimea totală L	125 mm
Pas filet	1,814 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	4

Ø găurii de centrare	19 mm
Dimensiunea filetului	G1/2
Adâncimea filetului	52,4 mm
Ø Filet	20,96 mm
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	DLC
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Clasa de toleranță	ISO 228
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	45 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
Toleranța arborelui	h9
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	recomandat	35 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	32 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N
PMMA Acryl	indicat în anumite condiții	20 m/min	N

PA 66	indicat în anumite condiții	18 m/min	N
PEEK	recomandat	18 m/min	N
Cu	recomandat	18 m/min	N
CuZn	recomandat	25 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		