

**Garant****GARANT Master Tap Alu Tarod de mașină, DLC, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	137310 G1/4
GTIN	4067263830634
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**

Adâncimea filetului	32,9 mm
Dimensiunea filetului	G1/4
Pătrat coadă □	9 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø Filet	13,16 mm
Număr de dinți Z	3
Pasi/inch	19
Lungimea totală L	100 mm
Pas filet	1,337 mm

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	11 mm
Ø găurii de centrare	11,8 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 2,5xD 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 <sub>c</sub>	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		