

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	137310 G1
GTIN	4067263830672
Clasa articolului	111

**Descriere**
**Execuție:**

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

- **Materiale 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 filetelui	83,13 mm
Ø Filet	33,25 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pătrat coadă □	20 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	25 mm
Lungimea totală L	160 mm
Dimensiunea filetelui	G1
Număr de dinți Z	4

Pas filet	2,309 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	30,75 mm
Pasi/inch	11
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 <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		