

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/2-14****Date comandă**

Numărul de comandă	138105 1/2-14
GTIN	4045197901934
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod universal conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale, cu siguranță mare de proces.

- **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 filet **conic** pe țeavă (**NPT**) conform **ANSI B1.20.1**, pentru asamblări filetate de etanșare. Respectați adâncimea minimă de găurire (consultați tabelul).

Recomandare:**Ø găurii înainte de filetare A:**

Găurire cilindrică prealabilă **fără a utiliza alezorul.**

Ø găurii înainte de filetare B:

Găurire cilindrică prealabilă și apoi **lărgire cu alezorul conic 1:16 (vezi Cod 162650)**. În cele din urmă, se poate verifica plan folosind etalonul de verificare D_{max} (vezi tabelul) Ø găurii conice.

Pregătirea găurii conform **variantei B** este cea mai sigură opțiune pentru filetare.

Pasi/inch: 14

Lungimea totală L: 125 mm

Ø cozii D_s : 16 mm

Pătrat coadă □: 12 mm

Ø găurii de centrare A: 17,85 mm

Ø găurii de centrare B: 17,5 mm

Descriere tehnică

Lungimea totală L	125 mm
-------------------	--------

Pasi/inch	14
Număr caneluri de pretensionare	4
Pătrat coadă □	12 mm
Pas filet	1,814 mm
Adâncimea filetului	35,06 mm
Adâncimea minimă a găurii de centrare	22,9 mm
Ø Filet	21,223 mm
Dimensiunea filetului	1/2-14 NPT
Ø cozii D _s	16 mm
Număr de dinți Z	4
Ø găurii de centrare A	17,85 mm
Ø găurii de centrare B	17,5 mm
Ø etalonului de verificare D _{max} + 0,05	18,32 mm
Strat de acoperire	AlTiX
Tip de filet	NPT
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	Normă de lucru
Normă pentru filet	ANSI B 1.20.1
Forma conului de atac	C
Raportul conului	1:16
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	verde

Serie	Master Tap
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		