

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM RI / Forma C, DLC, G: G1/8****Date comandă**

Numărul de comandă	137346 G1/8
GTIN	4045197705600
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Model stabil cu spiră pe dreapta și coadă conform DIN1835-B. Geometrie specială pentru utilizarea pe mașini cu **arbore cu acționare sincronizată**. Ghidarea tarodului se realizează prin intermediul arborelui sincron al mașinii. Cu **strat de acoperire DLC sp²** special de ultimă generație. Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Cu **răcire interioară** pentru o durabilitate ridicată.

Aplicație:

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

Notă:

Pentru utilizarea pe arbori sincron, mandrina de filetare cu schimbare rapidă **GARANT Cod 338100 – 338121 cu compensarea lungimii minime (CLM)** asigură prelucrarea în siguranță.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Pas filet	0,907 mm
Ø găurii de centrare	8,8 mm
Pasi/inch	28
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	9,73 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	8 mm

Lungimea totală L	90 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Adâncimea filetului	24,33 mm
Dimensiunea filetului	G1/8
Strat de acoperire	DLC
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	Normă de fabricație
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	da
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare sincron
Inel colorat	galben
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	recomandat	30 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	35 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	25 m/min	N
PA 66 GF30	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	25 m/min	N

Cu	recomandat	55 m/min	N
CuZn	recomandat	35 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		