

**Garant****Tarod de mașină ISO228+0,05 mm, vaporizat, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	137360 G1/2
GTIN	4045197705679
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

Suprafață vaporizată, pentru evitarea depunerii de material.

**Clasă de toleranță ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E****Aplicație:**

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

Pentru piesele prevăzute cu un **strat de protecție galvanică**, sau care se contractă ușor prin călire.

**Recomandare:**

Ø găurii prelabile ar trebui să fie mai mare cu **0,05 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

**Descriere tehnică**

Ø Filet	20,96 mm
Pas filet	1,814 mm
Pasi/inch	14
Număr de dinți Z	4
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø găurii de centrare	19 mm
Materialul sculei	HSS E
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm

Lungimea totală L	125 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Adâncimea filetului	62,88 mm
Dimensiunea filetului	G1/2
Strat de acoperire	vaporizat
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare convențională
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
CuZn	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		

