

**Garant****Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	137813 G1/4
GTIN	4045197705754
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Model stabil cu spiră pe dreapta și coadă conform DIN 1835-B.** Geometrie specială pentru utilizarea universală pe mașini cu **arbore cu acționare sincronizată**. Ghidarea tarodului se realizează prin intermediul arborelui sincron al mașinii. **Acoperirea specială cu TiAlN** asigură o durabilitate ridicată. Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8%).

**Forma E** (Con de atac: 1,5 – 2 pași) pentru adâncimi maxime ale filetului.

**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**

Pasi/inch	19
Număr caneluri de pretensionare	4
Pas filet	1,337 mm
Ø găurii de centrare	11,8 mm
Număr de dinți Z	4
Ø Filet	13,16 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm

Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Adâncimea filetului	39,48 mm
Dimensiunea filetului	G1/4
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	Normă de fabricație
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare sincron
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	32 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	32 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	33 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	30 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		