

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G1/2****Date comandă**

Numărul de comandă	137813 G1/2
GTIN	4045197705778
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

Număr caneluri de pretensionare	5
Pasi/inch	14
Număr de dinți Z	5
Ø Filet	20,96 mm
Ø găurii de centrare	19 mm
Pas filet	1,814 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	16 mm

Lungimea totală L	125 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Adâncimea filetului	62,88 mm
Dimensiunea filetului	G1/2
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 _c	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 ²	recomandat	33 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P

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