

**Garant****Tarozi de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	139395 G1/4
GTIN	4045197705877
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.**

**Forma poligonală inovatoare** permite o gamă extinsă de utilizare. **Structura stratificată multifuncțională** garantează **durabilitate maximă** chiar și în cazul **materialelor foarte rezistente.**

**Strat special de acoperire TiAlN**, recomandat pentru **aliajele de aluminiu.**

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Ø Filet	13,16 mm
Pasi/inch	19
Număr de dinți Z	6
Număr caneluri de pretensionare	6
Pas filet	1,337 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	11 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	100 mm

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	12,55 mm
Adâncimea filetului	39,48 mm
Dimensiunea filetului	G1/4
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Clasa de toleranță	ISO 228 X
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	galben
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	42 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	42 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	28 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		