

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM Forma B 6HX, TiAlN, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	132180 M16
GTIN	4062406080822
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

Tarod performant, elaborat special pentru **utilizarea în condiții de siguranță în oțeluri rezistente la rugină și acizi** precum și în **materiale duplex**.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură**
- **Acoperirea specială multilayer TiAlN, de cea mai nouă generație**
- **Geometrie parametrizată a suprafeței de degajare, pentru formare optimă a așchiilor și stabilitate la răscuire**

**Descriere tehnică**

Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	9 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Tip de filet	M
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	110 mm
Standard	DIN 376
Materialul sculei	HSS E PM
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Pas filet	2 mm
Ø Filet	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	3

Adâncimea filetului	48 mm
Ø găurii de centrare	14 mm
Dimensiunea filetului	M16
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	albastru
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 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
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

