

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

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132190 M16 |
| GTIN | 4062406080907 |
| 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 răsucire**

Cu răcire interioară.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|------------|
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Ø Filet | 16 mm |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Standard | DIN 376 |
| Ø găurii de centrare | 14 mm |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Pas filet | 2 mm |
| Adâncimea filetului | 48 mm |

| | |
|-------------------------------|--|
| Tip de filet | M |
| Lungimea totală L | 110 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| 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 | da |
| 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 28 m/min | N |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 23 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 23 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 9 m/min | M |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

