

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, MF: 8X1****Date comandă**

Numărul de comandă	132875 8X1
GTIN	4062406080976
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:****GARANT Master Tap INOX:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în condiții de siguranță în oțeluri inoxidabile și rezistente la 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**

**Descriere tehnică**

Ø găurii de centrare	7 mm
Număr de dinți Z	3
Adâncimea filetului	24 mm
Ø Filet	8 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Lungimea totală L	90 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Tip de filet	MF
Pas filet	1 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	DIN 374
Dimensiunea filetelui	M8x1
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		

