

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, MF: 30X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	137053 30X1,5
GTIN	4062406081843
Clasa articolului	111

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

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

**Spira la 45°** a canalelor pentru evacuarea așchiilor favorizează în special formarea așchiilor în oțeluri CrNi ductile, austenitice.

- **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**

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,5 mm

Lungimea totală L: 150 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 22 mm

Pătrat coadă □: 18 mm

Ø găurii de centrare: 28,5 mm

**Descriere tehnică**

Tip de filet	MF
Lungimea totală L	150 mm
Pas filet	1,5 mm

Standard	DIN 374
Ø Filet	30 mm
Pătrat coadă □	18 mm
Număr de dinți Z	5
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø cozii D <sub>s</sub>	22 mm
Ø găurii de centrare	28,5 mm
Adâncimea filetului	75 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Materialul sculei	HSS E PM
Dimensiunea filetului	M30×1,5
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D 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		