

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM Forma E 6HX, TiAlN, M: M4****Date comandă**

Numărul de comandă	135736 M4
GTIN	4062406081577
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

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 răscucire**

Forma E (Con de atac: 1,5 - 2 pași).

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	63 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Tip de filet	M
Standard	DIN 371
Număr caneluri de pretensionare	3
Adâncimea filetului	10 mm
Ø Filet	4 mm
Ø găurii de centrare	3,3 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Pătrat coadă □	3,4 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 mm
Număr de dinți Z	3
Pas filet	0,7 mm
Dimensiunea filetului	M4
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	45 grad
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