

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM RI / Forma C 6HX, TiAlN, M: M24****Date comandă**

Numărul de comandă	135734 M24
GTIN	4062406081553
Clasa articolului	111

**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 răscuire**

Cu răcire interioară.

**Descriere tehnică**

Ø Filet	24 mm
Adâncimea filetului	60 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Tip de filet	M
Lungimea totală L	160 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Standard	DIN 376

Număr de dinți Z	4
Pătrat coadă □	14,5 mm
Ø găurii de centrare	21 mm
Pas filet	3 mm
Dimensiunea filetului	M24
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	da
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură înfundată
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