

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

Numărul de comandă	135732 M16
GTIN	4062406081461
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 răsucire**

**Descriere tehnică**

Ø găurii de centrare	14 mm
Număr de dinți Z	4
Tip de filet	M
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Ø Filet	16 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	40 mm
Număr caneluri de pretensionare	4

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Standard	DIN 376
Materialul sculei	HSS E PM
Pas filet	2 mm
Dimensiunea filetului	M16
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 2,5×D 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