

Garant**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, MF: 22X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	137053 22X1,5
GTIN	4062406081812
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: 125 mm

Ø cozii D_s: 18 mm

Pătrat coadă □: 14,5 mm

Ø găurii de centrare: 20,5 mm

Descriere tehnică

Pas filet	1,5 mm
Standard	DIN 374
Ø cozii D _s	18 mm

Materialul sculei	HSS E PM
Ø Filet	22 mm
Ø găurii de centrare	20,5 mm
Adâncimea filetului	55 mm
Pătrat coadă □	14,5 mm
Număr de dinți Z	5
Număr caneluri de pretensionare	5
Lungimea totală L	125 mm
Tip de filet	MF
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	M22×1,5
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 _c	Cod ISO
--	---------------------	----------------	---------

Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	9 m/min	M
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		