

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1****Date comandă**

Numărul de comandă	137053 10X1
GTIN	4062406081720
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 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 7 mm

Pătrat coadă □: 5,5 mm

Ø găurii de centrare: 9 mm

**Descriere tehnică**

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	25 mm
Tip de filet	MF
Lungimea totală L	90 mm

Standard	DIN 374
Materialul sculei	HSS E PM
Pas filet	1 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	7 mm
Ø găurii de centrare	9 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pătrat coadă □	5,5 mm
Ø Filet	10 mm
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	M10×1
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		