

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 5-40****Date comandă**

Numărul de comandă	133360 5-40
GTIN	4062406208011
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

**GARANT Master Tap Tarod universal**, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare a procesului.

- **Materialul sculei aşchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură.**
- **Valori de frecare reduse datorită noului strat de acoperire ultraperformant.**
- **Geometrie specială pentru evacuarea optimă a aşchiilor.**

**Aplicație:**

**Pentru filet cu pas grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.**

**Descriere tehnică**

Pătrat coadă □	2,7 mm
Adâncimea filetului	9,51 mm
Tip de filet	UNC
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 371
Pas filet	0,635 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Ø Filet	3,17 mm
Număr de dinți Z	3
Pasi/inch	40
Număr caneluri de pretensionare	3

Ø găurii de centrare	2,65 mm
Lungimea totală L	56 mm
Dimensiunea filetului	5-40 UNC
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Clasa de toleranță	2BX
Forma conului de atac	B
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	verde
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	30 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	35 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
GG(G)	recomandat	20 m/min	K
CuZn	recomandat	20 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		