

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină foarte lung HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 10X1,25****Date comandă**

Numărul de comandă	132907 10X1,25
GTIN	4062406208547
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

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

- **Materialul sculei așchietoare 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 așchiilor.**

Cu coadă foarte lungă

Avantaj:

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Descriere tehnică

Ø Filet	10 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	M10x1,25
Pătrat coadă □	5,5 mm
Tip de filet	MF
Ø găurii de centrare	8,8 mm
Adâncimea filetului	30 mm
Lungimea totală L	200 mm
Ø cozii D _s	7 mm

Pas filet	1,25 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	verde
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	6 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		