

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	135737 M10
GTIN	4062406209841
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

Tarod performant, elaborat special pentru **utilizarea în condiții de siguranță în oțeluri rezistente la rugină și acizi**, precum și **materiale duplex**.

**Spiralizarea 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**

**Clasa de toleranță ISO 3X /6GX.** Pentru piesele prevăzute cu un **strat de protecție galvanică** sau care se contractă ușor prin călire.

**Descriere tehnică**

Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	8 mm
Adâncimea filetului	25 mm
Standard	DIN 371
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	100 mm
Pas filet	1,5 mm

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Dimensiunea filetului	M10
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Tip de filet	M
Ø Filet	10 mm
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		