

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină pentru insertii filetate de sârmă HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M16****Date comandă**

Numărul de comandă	133560 EG-M16
GTIN	4062406208332
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

Tarod conform **DIN 40435 (similar DIN 371 / DIN 376)**.

**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.**

**Aplicație:**

Pentru realizarea filetelor de prindere CE conform normei ISO **DIN 8140** pentru **insertii filetate de sârmă STI** (Screw Thread Insert).

**Notă:**

Vă rugăm **respectați** obligatoriu **gaura preliminară-Ø** (consultați tabelul)!

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 40435

Clasa de toleranță: 6HX mod.

Pas filet: 2 mm

Lungimea totală L: 125 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 14 mm

Pătrat coadă □: 11 mm

Ø găurii de centrare: 16,5 mm

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
------------------	---

Dimensiunea filetului	M16
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	11 mm
Standard	DIN 40435
Ø Filet	16 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Adâncimea filetului	48 mm
Pas filet	2 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Lungimea totală L	125 mm
Ø găurii de centrare	16,5 mm
Clasa de toleranță	6HX mod.
Strat de acoperire	AlTiX
Tip de filet	EG-M
Unghi al flancurilor	60 grad
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 <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		