

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 8-32****Date comandă**

Numărul de comandă	133356 8-32
GTIN	4062406209520
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

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

- **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**

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Pas filet	0,794 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	63 mm
Tip de filet	UNC
Standard	DIN 371
Adâncimea filetului	12,48 mm
Dimensiunea filetului	8-32 UNC

Ø Filet	4,16 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	3,5 mm
Pasi/inch	32
Pătrat coadă □	3,4 mm
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	TiAlN
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 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	albastru
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