

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină pentru insertii filetate de sârmă HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M2,5****Date comandă**

Numărul de comandă	138210 EG-M2,5
GTIN	4062406208868
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 filetelui metric ISO **DIN 8140** pentru **insertii filetate sârmă STI** (Screw Threat Insert).

**Notă:**

Se va respecta neapărat **Ø găurii prealabile** (consultați Tabelul)!

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 40435

Clasa de toleranță: 6HX mod.

Pas filet: 0,45 mm

Lungimea totală L: 56 mm

Ø cozii D<sub>c</sub>: 3,5 mm

Pătrat coadă □: 2,7 mm

Ø găurii de centrare: 2,65 mm

**Descriere tehnică**

Ø Filet	2,5 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm

Standard	DIN 40435
Materialul sculei	HSS E PM
Pas filet	0,45 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Dimensiunea filetelui	M2,5
Clasa de toleranță	6HX mod.
Adâncimea filetelui	6,25 mm
Lungimea totală L	56 mm
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	2,65 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Strat de acoperire	AlTiX
Tip de filet	EG-M
Unghi al flancurilor	60 grad
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	40 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	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		