

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină pentru insertii filetate de sârmă HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M3****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 133560 EG-M3  |
| GTIN               | 4062406208264 |
| 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 aşchietoare 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 aşchiilor.**

**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: 0,5 mm

Lungimea totală L: 63 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Pătrat coadă □: 3,4 mm

Ø găurii de centrare: 3,15 mm

**Descriere tehnică**

|                  |        |
|------------------|--------|
| Pătrat coadă □   | 3,4 mm |
| Număr de dinți Z | 3      |

|                                 |                                            |
|---------------------------------|--------------------------------------------|
| Pas filet                       | 0,5 mm                                     |
| Materialul sculei               | HSS E PM                                   |
| Standard                        | DIN 40435                                  |
| Clasa de toleranță              | 6HX mod.                                   |
| Dimensiunea filetului           | M3                                         |
| Lungimea totală L               | 63 mm                                      |
| Adâncimea filetului             | 9 mm                                       |
| Ø găurii de centrare            | 3,15 mm                                    |
| Ø Filet                         | 3 mm                                       |
| Număr caneluri de pretensionare | 3                                          |
| Ø cozii D <sub>s</sub>          | 4,5 mm                                     |
| 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 |          |   |