

Garant**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 4-40****Date comandă**

Numărul de comandă	137857 4-40
GTIN	4062406210007
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**. 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 în strat multiplu 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	0,635 mm
Ø Filet	2,84 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	3,5 mm
Pasi/inch	40
Număr caneluri de pretensionare	3
Dimensiunea filetelui	4-40 UNC
Ø găurii de centrare	2,35 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm

Lungimea totală L	56 mm
Adâncimea filetului	7,1 mm
Tip de filet	UNC
Standard	DIN 371
Număr de dinți Z	3
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Clasa de toleranță	2BX
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
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	9 m/min	M

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat