

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină pentru insertii filetate de sârmă HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M4****Date comandă**

Numărul de comandă	133560 EG-M4
GTIN	4062406208271
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: 0,7 mm

Lungimea totală L: 70 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

Ø găurii de centrare: 4,2 mm

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Ø găurii de centrare	4,2 mm

Ø Filet	4 mm
Standard	DIN 40435
Clasa de toleranță	6HX mod.
Pas filet	0,7 mm
Dimensiunea filetului	M4
Număr de dinți Z	3
Adâncimea filetului	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Materialul sculei	HSS E PM
Lungimea totală L	70 mm
Pătrat coadă □	4,9 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 3×D 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		