

Garant**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 1-12****Date comandă**

Numărul de comandă	138007 1-12
GTIN	4062406210298
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:****GARANT Master Tap INOX:**

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 multilayer TiAlN, de cea mai nouă generație**
- **Geometrie parametrizată a suprafeței de degajare, pentru formare optimă a așchiilor și stabilitate la răscucire**

Aplicație:

Pentru filet cu pas fin conform standardului UNF ASME – B1.1.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	18 mm
Pătrat coadă □	14,5 mm
Standard	DIN 374
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	140 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pasi/inch	12
Ø găurii de centrare	23,25 mm

Ø Filet	25,4 mm
Tip de filet	UNF
Adâncimea filetului	63,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Pas filet	2,117 mm
Dimensiunea filetului	1-12 UNF
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	indicat în anumite condiții	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		