

Garant**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină foarte lung HSS-E-PM, Forma B 6HX, TiAlN, M: M4****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132195 M4 |
| GTIN | 4062406209391 |
| 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**.

- **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 răscuire**

Cu coadă foarte lungă. Coadă conform DIN371.

Avantaj:

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Descriere tehnică

| | |
|-----------------------|----------------|
| Tip de filet | M |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Lungimea totală L | 126 mm |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Ø găurii de centrare | 3,3 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Dimensiunea filetului | M4 |
| Pătrat coadă □ | 3,4 mm |
| Standard | Normă de lucru |

| | |
|---------------------------------|--------------------------------------------|
| Adâncimea filetului | 12 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Ø Filet | 4 mm |
| Ø cozii D _s | 4,5 mm |
| Pas filet | 0,7 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Normă pentru filet | DIN 13 |
| 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 | albastru |
| Serie | Master Tap |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 20 m/min | N |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 16 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 16 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | M |
| Ulei | recomandat | | |

Umiditate maximă

recomandat