

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 6-40****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 133410 6-40 |
| GTIN | 4062406208714 |
| Clasa articolului | 111 |

Descriere**Execuție:**

GARANT Master Tap Tarod universal, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare a procesului.

- **Materialul sculei așchietoare 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 așchiilor.**

Aplicație:

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

Tip de filet: UNF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 371

Pasi/inch: 40

Ø Filet: 3,51 mm

Lungimea totală L: 56 mm

Ø cozii D_s: 4 mm

Pătrat coadă □: 3 mm

Ø găurii de centrare: 2,95 mm

Descriere tehnică

| | |
|-------------------|----------|
| Lungimea totală L | 56 mm |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Standard | DIN 371 |
| Pasi/inch | 40 |

| | |
|---------------------------------|--------------------------------------------|
| Tip de filet | UNF |
| Pas filet | 0,635 mm |
| Ø cozii D _s | 4 mm |
| Ø găurii de centrare | 2,95 mm |
| Ø Filet | 3,51 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Pătrat coadă □ | 3 mm |
| Adâncimea filetului | 10,53 mm |
| Dimensiunea filetului | 6-40 UNF |
| Serie | Master Tap |
| Strat de acoperire | AlTiX |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Clasa de toleranță | 2BX |
| 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 |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | 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 ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |