

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 1-8****Date comandă**

Numărul de comandă	133356 1-8
GTIN	4062406209636
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 răsucire**

**Aplicație:**

**Pentru filet cu pas grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Pas filet	3,175 mm
Pătrat coadă □	14,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Tip de filet	UNC
Lungimea totală L	160 mm
Ø Filet	25,4 mm
Pasi/inch	8
Dimensiunea filetului	1-8 UNC
Număr caneluri de pretensionare	4

Adâncimea filetului	76,2 mm
Standard	DIN 376
Ø găurii de centrare	22,25 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	TiAlN
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 3×D la gaură străpunsă
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	M
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

