

Garant**GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/4-16****Date comandă**

Numărul de comandă	138007 3/4-16
GTIN	4062406210274
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**.

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 răsucire**

Aplicație:

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

Descriere tehnică

Lungimea totală L	110 mm
Pasi/inch	16
Pătrat coadă □	11 mm
Ø Filet	19,05 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pas filet	1,588 mm
Adâncimea filetului	47,63 mm
Standard	DIN 374

Ø găurii de centrare	17,5 mm
Dimensiunea filetului	3/4-16 UNF
Număr caneluri de pretensionare	4
Număr de dinți Z	4
Tip de filet	UNF
Ø cozii D _s	14 mm
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		