

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină foarte lung HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 10X1,25****Date comandă**

Numărul de comandă	137162 10X1,25
GTIN	4062406209056
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.**

Cu coadă foarte lungă.

Avantaj:

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Descriere tehnică

Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M10×1,25
Materialul sculei	HSS E PM
Număr caneluri de pretensionare	3
Lungimea totală L	200 mm
Ø găurii de centrare	8,8 mm
Ø Filet	10 mm
Adâncimea filetului	25 mm
Pas filet	1,25 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Ø cozii D _s	7 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 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	verde
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		