

Garant

GARANT Master Tap Tarod de mașină pentru insertii filetate de sârmă HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M16



Date comandă

Numărul de comandă	138210 EG-M16
GTIN	4062406208943
Clasa articolului	111

Descriere

Execuție:

Tarod conform DIN 40435 (similar DIN 371 / DIN 376).

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 realizarea filetelor de prindere CE conform filetelui metric ISO **DIN 8140** pentru **insertii filetate sârmă STI** (Screw Threat Insert).

Notă:

Se va respecta neapărat **Ø găurii prealabile** (consultați Tabelul)!

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 40435

Clasa de toleranță: 6HX mod.

Pas filet: 2 mm

Lungimea totală L: 125 mm

Ø cozii D_s: 14 mm

Pătrat coadă □: 11 mm

Ø găurii de centrare: 16,5 mm

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Ø cozii D _s	14 mm

Standard	DIN 40435
Număr caneluri de pretensionare	4
Dimensiunea filetului	M16
Lungimea totală L	125 mm
Clasa de toleranță	6HX mod.
Ø Filet	16 mm
Pas filet	2 mm
Pătrat coadă □	11 mm
Adâncimea filetului	40 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	16,5 mm
Strat de acoperire	AlTiX
Tip de filet	EG-M
Unghi al flancurilor	60 grad
Forma conului de atac	E
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	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		