

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M10****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 135374 M10    |
| GTIN               | 4062406237042 |
| Clasa articolului  | 111           |

**Descriere****Execuție:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în oțeluri cu rezistență mare la tragere** și pentru **materialele greu de așchiat**. Model stabil cu **filet optimizat de ghidaj pentru evitarea acumulărilor de așchii**.

- **Material HSS-E-PM tăiș – pentru stabilitate maximă a muchiei așchietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiei așchietoare.**
- **Strat de acoperire din TiAlN – pentru protecție maximă la uzură.**

**Clasa de toleranță: ISO 3X/6GX.**

**Aplicație:**

Pentru piesele prevăzute cu un strat de protecție galvanică sau care se contractă ușor prin călire.

**Recomandare:**

Pentru materialele **TOOLOX și HARDOX**, vă recomandăm să alegeți un **Ø al găurii mai mare** decât cel indicat în DIN (consultați tabelul).

**Notă:**

La **materiale TOOLOX și HARDOX**: Nu depășiți adâncimea maximă de 2xD a filetului!

**Descriere tehnică**

|                                 |          |
|---------------------------------|----------|
| Dimensiunea filetului           | M10      |
| Tip de filet                    | M        |
| Standard                        | DIN 371  |
| Materialul sculei               | HSS E PM |
| Număr caneluri de pretensionare | 3        |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Ø cozii D <sub>s</sub>        | 10 mm                                      |
| Ø Filet                       | 10 mm                                      |
| Pătrat coadă □                | 8 mm                                       |
| Adâncimea filetului           | 25 mm                                      |
| Lungimea totală L             | 100 mm                                     |
| Ø găurii de centrare          | 8,5 mm                                     |
| Număr de dinți Z              | 3  |
| Pas filet                     | 1,5 mm                                     |
| Clasa de toleranță            | ISO 3X 6GX                                 |
| Strat de acoperire            | TiAlN                                      |
| 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 2xD la gaură înfundată             |
| Direcție de tăiere            | pe dreapta                                 |
| Tipul uneltei cu filet        | Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică |
| Inel colorat                  | roșu                                       |
| Serie                         | Master Tap                                 |
| Tip produs                    | Tarod                                      |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 15 m/min       | P       |

|                               |                             |          |   |
|-------------------------------|-----------------------------|----------|---|
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 12 m/min | P |
| Oțel < 50 HRC                 | indicat în anumite condiții |          |   |
| TOOLOX 33                     | recomandat                  | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44                     | recomandat                  |          |   |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  |          |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții |          |   |
| Ulei                          | recomandat                  |          |   |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |          |   |