

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Tarod de mașină HSS-E-PM Forma B 6HX, TiCN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	131940 M6
GTIN	4062406236175
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în oțeluri cu rezistență mare la tragere** și pentru **materialele greu de așchiat. Con puternic de atac** care asigură stabilitatea procesului la o solicitare mare exercitată de forța de tăiere.

- **Material HSS-E-PM al tăișului - pentru stabilitate maximă a muchiiilor tăietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiei așchietoare.**
- **Strat TiCN de acoperire - pentru protecție maximă împotriva uzurii.**

Recomandare:

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

Descriere tehnică

Ø găurii de centrare	5 mm
Adâncimea filetului	18 mm
Standard	DIN 371
Tip de filet	M
Pătrat coadă □	4,9 mm
Pas filet	1 mm
Lungimea totală L	80 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii D _s	6 mm

Materialul sculei	HSS E PM
Ø Filet	6 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	M6
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
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 _c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat		
Oțel < 50 HRC	indicat în anumite condiții		
TOOLOX 33	recomandat	15 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat		

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	indicat în anumite condiții
INOX > 900 N/mm ²	recomandat
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat