

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M8****Date comandă**

Numărul de comandă	135374 M8
GTIN	4062406237035
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**

Număr de dinți Z	3
Tip de filet	M
Standard	DIN 371
Adâncimea filetului	20 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm

Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	6,8 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Lungimea totală L	90 mm
Pas filet	1,25 mm
Ø Filet	8 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Dimensiunea filetului	M8
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		