

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	135962 M6
GTIN	4062406278625
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod universal, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare de proces.

- **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.**

Toate Ref.: Coadă conform DIN 376 (= Ø cozii subțiat), fiind recomandat pentru adâncimi de folosire mai mari.

Descriere tehnică

Standard	DIN 371
Ø găurii de centrare	5 mm
Pas filet	1 mm
Lungimea totală L	80 mm
Ø Filet	6 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Adâncimea filetului	15 mm
Pătrat coadă □	3,4 mm
Dimensiunea filetului	M6
Tip de filet	M

Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	4,5 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
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	30 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		