

Garant**GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 7/16-14****Date comandă**

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 139485 7/16-14 |
| GTIN | 4062406707095 |
| Clasa articolului | 111 |

Descriere**Execuție:**

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri**.

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq 3/8; \approx **DIN 376** \geq 7/16).

Forma E (con de atac: 1,5 - 2 pași). Pentru filete adânci la con scurt de atac. Filetul este realizat până aproape de baza găurii.

Aplicație:

Pentru filet cu pas grosier conf. Standard UNC ASME-B1.1.

Descriere tehnică

| | |
|---|----------|
| Pas filet | 1,814 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 7 |
| Ø Filet | 11,11 mm |
| Adâncimea filetului | 33,33 mm |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 10,25 mm |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Număr de dinți Z | 7 |

| | |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Pătrat coadă <input type="checkbox"/> | 6,2 mm |
| Pasi/inch | 14 |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Tip de filet | UNC |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Standard | DIN 2174 |
| Clasa de toleranță | 2BX |
| Forma conului de atac | E |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 3xD la gaură înfundată |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 3xD la gaură străpunsă |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Serie | Master Form |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 38 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 27 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 18 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | M |
| CuZn | recomandat | 22 m/min | N |

| | |
|------------------|------------|
| Ulei | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |
| Umiditate minimă | recomandat |