

Garant**GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 8-32****Date comandă**

Numărul de comandă	139485 8-32
GTIN	4062406707033
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

Adâncimea filetului	12,48 mm
Număr de dinți Z	5
Ø Filet	4,16 mm
Pas filet	0,794 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Lungimea totală L	63 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	3,8 mm
Pătrat coadă □	3,4 mm

Ø cozii D _s	4,5 mm
Pasi/inch	32
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