

## Garant

### GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/16-20



#### Date comandă

Numărul de comandă	139495 7/16-20
GTIN	4062406707217
Clasa articolului	11I

#### 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 fin conform standard UNF ASME-B1.1.**

#### Descriere tehnică

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	10,55 mm
Număr de dinți Z	7
Ø Filet	11,11 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Număr caneluri de pretensionare	7
Pătrat coadă □	6,2 mm
Adâncimea filetului	33,33 mm
Pas filet	1,27 mm

Lungimea totală L	100 mm
Pasi/inch	20
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	UNF
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	38 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	recomandat	22 m/min	N

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat