

**Garant****GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 8-36****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139495 8-36   |
| GTIN               | 4062406707156 |
| 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 fin conform standard UNF ASME-B1.1.**

**Descriere tehnică**

|   |          |
|---|----------|
| Adâncimea filetului                         | 12,48 mm |
| Ø Filet                                     | 4,16 mm  |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 3,85 mm  |
| Număr de dinți Z                            | 5        |
| Lungimea totală L                           | 63 mm    |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 4,5 mm   |
| Pas filet                                   | 0,706 mm |
| Număr caneluri de pretensionare             | 5        |

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Pătrat coadă <input type="checkbox"/> | 3,4 mm                         |
| Pasi/inch                             | 36                             |
| 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 |