

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM extralungă Forma C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M4****Date comandă**

Numărul de comandă	136168 M4
GTIN	4062406710989
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.**

Cu coadă foarte lungă.

**Toate mărimile** cu coadă conf. DIN 376 (= Ø **cozii subțiat**). Se recomandă pentru adâncimi mai mari de execuție.

**Avantaj:**

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

**Descriere tehnică**

Ø Filet	4 mm
Tip de filet	M
Pătrat coadă □	2,1 mm
Adâncimea filetului	10 mm
Pas filet	0,7 mm
Ø găurii de centrare	3,3 mm
Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	3

Dimensiunea filetelui	M4
Materialul sculei	HSS E PM
Lungimea totală L	125 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø cozii D <sub>s</sub>	2,8 mm
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	24 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		