

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM extralungă Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	132738 M10
GTIN	4062406719050
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.**

**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**

Tip de filet	M
Pas filet	1,5 mm
Adâncimea filetului	30 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	7 mm
Dimensiunea filetului	M10
Ø Filet	10 mm
Standard	Normă de fabricație
Lungimea totală L	200 mm

Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr caneluri de pretensionare	3
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură străpunsă
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 așchii 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		