

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM extralungă Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	132738 M6
GTIN	4062406719036
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**

Ø Filet	6 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M6
Pătrat coadă □	3,4 mm
Ø găurii de centrare	5 mm
Pas filet	1 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	160 mm

Standard	Normă de fabricație
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	18 mm
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 3×D 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 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		