

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 24X2****Date comandă**

Numărul de comandă	132905 24X2
GTIN	4067263108535
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

**GARANT Master Tap Tarod universal**, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale, cu siguranță mare a procesului.

- **Materialul sculei aşchietoare 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 aşchiilor.**

**Descriere tehnică**

Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Dimensiunea filetului	M24x2
Ø Filet	24 mm
Pas filet	2 mm
Lungimea totală L	140 mm
Număr de dinți Z	4
Adâncimea filetului	72 mm
Tip de filet	MF
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø găurii de centrare	22 mm
Standard	DIN 374

## Fișă de date

Număr caneluri de pretensionare	4
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	14,5 mm
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	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	30 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	35 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M

## Fișă de date

GG(G)	recomandat	20 m/min	K
CuZn	recomandat	20 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		