

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 14X1,5****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 137161 14X1,5 |
| GTIN | 4067263108429 |
| Clasa articolului | 111 |

Descriere**Execuție:**

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

- **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.**

Clasa de toleranță ISO 3X/6GX. Pentru piesele prevăzute cu un **strat de protecție galvanică** sau care se contractă ușor prin călire.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|----------|
| Pas filet | 1,5 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Tip de filet | MF |
| Ø cozii D _s | 11 mm |
| Dimensiunea filetului | M14×1,5 |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Ø găurii de centrare | 12,5 mm |
| Ø Filet | 14 mm |
| Standard | DIN 374 |

| | |
|-------------------------------|--|
| Număr de dinți Z | 3 |
| Clasa de toleranță | ISO 3X 6GX |
| Adâncimea filetului | 35 mm |
| Strat de acoperire | AlTiX |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Normă pentru filet | DIN 13 |
| Forma conului de atac | C |
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 2,5xD 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 _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 ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 121 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 20 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 20 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |