

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 5X0,5****Date comandă**

Numărul de comandă	132906 5X0,5
GTIN	4067263108443
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 ISO3X /6GX. Pentru piesele prevăzute cu un **strat de protecție galvanică** sau care se contractă ușor prin călire.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	3,5 mm
Standard	DIN 374
Lungimea totală L	70 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	15 mm
Dimensiunea filetului	M5×0,5
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Tip de filet	MF
Ø găurii de centrare	4,5 mm

Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Pas filet	0,5 mm
Ø Filet	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 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	12 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		