

Garant
GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 2-56

Date comandă

Numărul de comandă	137870 2-56
GTIN	4045197899873
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.**

Aplicație:

Pentru filet cu pas grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.

Descriere tehnică

Pătrat coadă □	2,1 mm
Număr de dinți Z	2
Ø Filet	2,18 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	2,8 mm
Tip de filet	UNC
Ø găurii de centrare	1,85 mm
Pasi/inch	56
Adâncimea filetului	5,45 mm
Standard	DIN 371
Pas filet	0,453 mm

Lungimea totală L	46 mm
Număr caneluri de pretensionare	2
Dimensiunea filetului	2-56 UNC
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Clasa de toleranță	2BX
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
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	indicat în anumite condiții	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		