

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

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 133360 2-56   |
| GTIN               | 4045197899880 |
| 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 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**

|                                 |          |
|---------------------------------|----------|
| Număr de dinți Z                | 2        |
| Pas filet                       | 0,453 mm |
| Ø Filet                         | 2,18 mm  |
| Lungimea totală L               | 45 mm    |
| Tip de filet                    | UNC      |
| Standard                        | DIN 371  |
| Ø cozii D <sub>s</sub>          | 2,8 mm   |
| Pătrat coadă □                  | 2,1 mm   |
| Ø găurii de centrare            | 1,85 mm  |
| Număr caneluri de pretensionare | 2        |
| Materialul sculei               | HSS E PM |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Pasi/inch                     | 56   |
| Dimensiunea filetelui         | 2-56 UNC                                   |
| Adâncimea filetelui           | 6,54 mm                                    |
| Serie                         | Master Tap                                 |
| Strat de acoperire            | AlTiX                                      |
| Unghi al flancurilor          | 60 grad                                    |
| Clasa de toleranță            | 2BX  |
| 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                                      |
| Tip produs                    | Tarod                                      |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | V <sub>c</sub> | 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 |
| GG(G)                        | recomandat | 20 m/min | K |
| CuZn                         | recomandat | 20 m/min | N |
| Uni                          | recomandat |          |   |
| Ulei                         | recomandat |          |   |
| Umiditate maximă             | recomandat |          |   |