

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma B 6GX, AlTiX, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	132724 M16
GTIN	4045197900562
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

**Tarod universal**, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare de proces.

- **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.

**Aplicație:**

Pentru piesele prevăzute cu un strat de protecție galvanică sau care se contractă ușor prin călire.

**Recomandare:**

Recomandăm o execuție a Ø găurii de centrare care să includă toleranța admisă.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Ø Filet	16 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	110 mm
Adâncimea filetului	48 mm
Număr caneluri de pretensionare	4

Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Pas filet	2 mm
Ø găurii de centrare	14 mm
Standard	DIN 376
Tip de filet	M
Dimensiunea filetelui	M16
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 <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		