

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM extralung Forma B 6HX, AlTiX, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	131770 M10
GTIN	4045197901347
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.**

Coadă conform DIN 371.

Avantaj:

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Descriere tehnică

Tip de filet	M
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø Filet	10 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pătrat coadă □	8 mm
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Dimensiunea filetului	M10
Standard	Normă de fabricație
Pas filet	1,5 mm
Lungimea totală L	200 mm

Adâncimea filetului	30 mm
Număr de dinți Z	3
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	10 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 3×D 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	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	6 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		