

Garant
GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/16-20

Date comandă

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 133410 7/16-20 |
| GTIN | 4045197901859 |
| 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 fin conform standardului UNF ASME – B1.1.

Tip de filet: UNF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 374

Pasi/inch: 20

Ø Filet: 11,11 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D_c: 8 mm

Pătrat coadă □: 6,2 mm

Ø găurii de centrare: 9,9 mm

Descriere tehnică

| | |
|---------------------|----------|
| Adâncimea filetului | 33,33 mm |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Pătrat coadă □ | 6,2 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |

| | |
|---------------------------------|--|
| Standard | DIN 374 |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø găurii de centrare | 9,9 mm |
| Ø Filet | 11,11 mm |
| Pas filet | 1,59 mm |
| Pasi/inch | 20 |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Tip de filet | UNF |
| Dimensiunea filetului | 7/16-20 UNF |
| 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 _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 | | |