

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma E 6HX, AlTiX, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	136152 M3
GTIN	4045197900203
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.**

**Forma E** (con de atac cu 1,5-2 pași).

**Descriere tehnică**

Adâncimea filetului	7,5 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr caneluri de pretensionare	3
Materialul sculei	HSS E PM
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	56 mm
Ø găurii de centrare	2,5 mm
Standard	DIN 371
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Pas filet	0,5 mm
Ø Filet	3 mm

Pătrat coadă □	2,7 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M3
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	E
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
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	22 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	25 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	15 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	15 m/min	K
CuZn	recomandat	15 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		