

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 16X1,5****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132905 16X1,5 |
| GTIN               | 4045197901026 |
| 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.**

**Descriere tehnică**

|                                 |            |
|---------------------------------|------------|
| Ø găurii de centrare            | 14,5 mm    |
| Lungimea totală L               | 100 mm     |
| Ø Filet                         | 16 mm      |
| Pas filet                       | 1,5 mm     |
| Ø cozii D <sub>s</sub>          | 12 mm      |
| Număr de dinți Z                | 4          |
| Standard                        | DIN 374    |
| Pătrat coadă □                  | 9 mm       |
| Număr caneluri de pretensionare | 4          |
| Materialul sculei               | HSS E PM   |
| Adâncimea filetului             | 48 mm      |
| Clasa de toleranță              | ISO 2X 6HX |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Tip de filet                  | MF   |
| Dimensiunea filetului         | M16×1,5                                    |
| 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 <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 |          |   |