

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Formă B 6HX filet pe stânga, AlTiX, MF: 10X1****Date comandă**

Numărul de comandă	133015 10X1
GTIN	4045197901453
Clasa articolului	11I

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.**

Descriere tehnică

Lungimea totală L	90 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Pătrat coadă □	5,5 mm
Pas filet	1 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	10 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	30 mm
Dimensiunea filetului	M10×1
Tip de filet	MF-LH

Fișă de date

Standard	DIN 374
Ø găurii de centrare	9 mm
Ø cozii D _s	7 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 stânga
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	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

Fișă de date

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		