

Garant
GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma B 6GX, AlTiX, M: M8

Date comandă

Numărul de comandă	132724 M8
GTIN	4045197900524
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.**

Clasa de toleranță: ISO 3X/6GX

Pentru piesele prevăzute cu un strat de protecție galvanică sau care se contractă ușor prin călire.

Aplicație:

Pentru piesele prevăzute cu un strat de protecție galvanică sau care se contractă ușor prin călire.

Recomandare:

Recomandăm o execuție a Ø găurii de centrare care să includă toleranța admisă.

Descriere tehnică

Standard	DIN 371
Număr caneluri de pretensionare	3
Adâncimea filetului	24 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D _s	8 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Ø Filet	8 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX

Ø găurii de centrare	6,8 mm
Număr de dinți Z	3
Pas filet	1,25 mm
Lungimea totală L	90 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M8
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	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		