

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 5/8-18****Date comandă**

Numărul de comandă	133410 5/8-18
GTIN	4045197901880
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 aşchietoare 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 aşchiilor.**

**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: 18

Ø Filet: 15,88 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D<sub>c</sub>: 12 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

Ø găurii de centrare: 14,5 mm

**Descriere tehnică**

Pasi/inch	18
Pătrat coadă □	9 mm
Număr de dinți Z	3
Dimensiunea filetului	5/8-18 UNF

Ø găurii de centrare	14,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Tip de filet	UNF
Lungimea totală L	100 mm
Pas filet	1,58 mm
Ø Filet	15,88 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Adâncimea filetului	47,64 mm
Standard	DIN 374
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 3×D 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 <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		