

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma E 6HX, ALTiX, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	136152 M16
GTIN	4045197900289
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**

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Pas filet	2 mm
Ø găurii de centrare	14 mm
Lungimea totală L	110 mm
Adâncimea filetului	40 mm
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Standard	DIN 376
Pătrat coadă □	9 mm
Materialul sculei	HSS E PM

Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M16
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 2,5×D 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		