

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină filet pe stânga HSS-E-PM 6HX, AlTiX, M-LH: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	136190 M10
GTIN	4045197900630
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.**

**Descriere tehnică**

Standard	DIN 371
Număr caneluri de pretensionare	3
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	8 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	100 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Pas filet	1,5 mm
Ø Filet	10 mm
Adâncimea filetului	25 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Tip de filet	M-LH
Dimensiunea filetului	M10 LH
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
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 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 <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		