

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 5/16-24****Date comandă**

Numărul de comandă	138010 5/16-24
GTIN	4045197901767
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 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.**

**Aplicație:**

**Pentru filet cu pas fin conform standardului UNF ASME – B1.1.**

Tip de filet: UNF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 371

Pasi/inch: 24

Ø Filet: 7,94 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 8 mm

Pătrat coadă □: 6,2 mm

Ø găurii de centrare: 6,9 mm

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	90 mm
Pas filet	1,058 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Adâncimea filetului	19,85 mm
Ø Filet	7,94 mm

Dimensiunea filetelui	5/16-24 UNF
Materialul sculei	HSS E PM
Pasi/inch	24
Standard	DIN 371
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Tip de filet	UNF
Ø găurii de centrare	6,9 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Serie	Master Tap
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Clasa de toleranță	2BX
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 2,5xD la gaură înfundată
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		