

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 1/2-13****Date comandă**

Numărul de comandă	137870 1/2-13
GTIN	4045197901590
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 grosier conform standardului UNC ASME – B1.1.

Descriere tehnică

Dimensiunea filetului	1/2-13 UNC
Ø găurii de centrare	10,8 mm
Adâncimea filetului	31,75 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Lungimea totală L	110 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 376
Tip de filet	UNC
Ø Filet	12,7 mm

Număr de dinți Z	3
Pas filet	1,954 mm
Pasi/inch	13
Ø cozii D _s	9 mm
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 2,5×D 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 _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	indicat în anumite condiții	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		