

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/8-14****Date comandă**

Numărul de comandă	138010 7/8-14
GTIN	4045197901828
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 374

Pasi/inch: 14

Ø Filet: 22,23 mm

Lungimea totală L: 125 mm

Ø cozii D_s: 18 mm

Pătrat coadă □: 14,5 mm

Ø găurii de centrare: 20,4 mm

Descriere tehnică

Ø găurii de centrare	20,4 mm
Adâncimea filetului	55,56 mm
Lungimea totală L	125 mm
Pas filet	1,814 mm

Standard	DIN 374
Ø cozii D _s	18 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pasi/inch	14
Număr de dinți Z	4
Pătrat coadă □	14,5 mm
Dimensiunea filetului	7/8-14 UNF
Materialul sculei	HSS E PM
Tip de filet	UNF
Ø Filet	22,23 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	recomandat	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		