

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 3X0,35****Date comandă**

Numărul de comandă	132905 3X0,35
GTIN	4045197984173
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.**

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	2,2 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	9 mm
Pas filet	0,35 mm
Ø găurii de centrare	2,65 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	56 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	3 mm
Tip de filet	MF

Dimensiunea filetelui	M3×0,35
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
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	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		