

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină Forma B, AlTiX, M: M1,7****Date comandă**

Numărul de comandă	132721 M1,7
GTIN	4045197984104
Clasa articolului	11I

**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.**

Correspunde **ISO 2X/6HX**.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø găurii de centrare	1,35 mm
Adâncimea filetului	5,1 mm
Pătrat coadă □	2,1 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Lungimea totală L	40 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D <sub>s</sub>	2,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	2
Pas filet	0,35 mm
Standard	DIN 371
Ø Filet	1,7 mm

Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M1,7
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		