



MASTER **TAP**

ONE SOLUTION

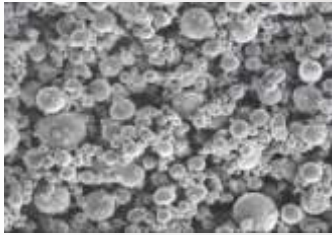


TAROZI DE MASINĂ DE INALTĂ PERFORMANȚĂ

High performance machine taps

Setul de tarozi de filetare **MASTERTAP** este conceput pentru filetarea industrială a unei game variate de materiale, cum ar fi oțel, oțel inoxidabil, fonta, metale neferoase, precum și aliaje rezistente la căldură și aliaje de titan. Filetarea poate fi efectuată atât în centre moderne de prelucrare cu înaltă viteză de tăiere, cât și pe mașini numerice de tip vechi și mașini convenționale cu o performanță ușor redusă.

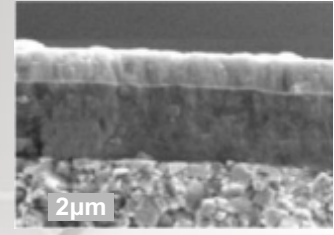
MASTERTAP's was designed for high-performance tapping a wide range of materials such as **steel, stainless steel, cast iron, non-ferrous metals, heat-resistant alloys and titanium alloys**. Threading may be performed both on **modern efficient machining centers with high cutting speeds, older type numerical machines and conventional machines with a slightly lower performance**.



OȚEL PULBERE METALICĂ HSSE-PM
POWDERED STEEL



MICROGEOMETRIE OPTIMIZATĂ
SPECIAL PENTRU MUCHII DE TAIERE
SPECIAL MICRO-GEOMETRY OF CUTTING EDGE



ACOPERIRE MULTI-STRAT PVD
MULTI-LAYER HARD MATERIAL COATING

SANFREN FORMA C SAU FORMA E
CHAMFER FormC or FormE

SUPRAFAȚĂ INCLINATĂ DE DEGAJARE
TAPERED GUIDANCE PORTION

CANALE ELICOIDALE R45
HELIX ANGLE 45° AND SPECIAL FLUTE GEOMETRY

VERSIUNEA CU SAU FĂRĂ RĂCIRE INTERNĂ
WITH OR WITHOUT INTERNAL COOLING

SANFREN FORMA B
CHAMFER FormB

SUPRAFAȚĂ INCLINATĂ DE GHIDARE
SPIRAL POINT



R45

B

BENEFICIILE PENTRU UTILIZATOR / YOUR ADVANTAGES:

- Tarozi pentru prelucrarea unei game largi de materiale / One tool for working with wide range of materials
- Cea mai mare durabilitate, comparativ cu produsele de pe piață / The highest tool life in comparison with other products on the market
- Cea mai bună calitate a suprafețelor prelucrate și precizie dimensională / The best quality of machined surfaces
- Calitatea suprafeței: excelentă prin eliminarea așchiilor / Guaranteed optimum chip evacuation
- Fiabilitate crescută a procesului / High level of process reliability
- Posibilitate de prelucrare umedă și MQL / The possibility of wet and MQL (Minimum Quantity Lubrication) working

TRĂSĂTURI ALE DISPOZITIVELOR DE FILETARE / FEATURES:

- Acoperire multi-strat pe bază de TiAlN+WC/ C cu duritate și finețe semnificativ mai mare / The multi-layer coating based on TiAlN + WC / C with extra hardness and extremely smooth surface
- Geometria și microgeometria optimizată special pentru muchii de așchiere, lucru ce asigură prelucrarea unui grup larg de materiale / Innovative geometry and micro-geometry of cutting edges for working with wide range of materials
- Material HSSE-PM – tip de oțeluri rapide executate cu ajutorul tehnologiei de sinterizare a pulberilor / Made of HSSE-PM – high-speed powder steel

| Filet metric ISO DIN-13 ISO Metric thread DIN-13 | | | | | | | | | | MASTERTAP | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|-------|-----------|-----------|------------------|-----------|----------------|---------------|-------------|----------------|---------------|--------------|---------------|---------------|--------------|---------------|---------------|------|---|-------|
| | | | | | | | | | | B-HL | B-IKR-HL | C-R45-HL | E-R45-HL | E-R45-IK-HL | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tipul materialului prelucrat ISO 513 Material groups | | | | | | | | | | ISO | mat | Vc [m/min] | mat | Vc [m/min] | mat | Vc [m/min] | mat | Vc [m/min] | mat | Vc [m/min] | | | | | |
| Informații detaliate privind materialele prelucrate Pe pagina web www.fanar.pl în rubrica „Informații tehnice” More information about materials on the website www.fanar.pl on the bookmark „Technical information” | | | | | | | | | | P | 1+8 9 | 10+11 13+14 | 20-40 5-15 | 1+8 9 | 10+11 13+14 | 20-50 5-25 | 1+8 13+14 | 10+11 5-15 | 20-40 5-15 | 1+8 13+14 | 10+11 5-15 | 20-50 5-25 | | | |
| | | | | | | | | | | M | 1+3 | | 5-15 | 1+3 | | 5-25 | 1+3 | | 5-15 | 1+3 | | 5-15 | 1+3 | | 5-25 |
| | | | | | | | | | | K | 1+6 | | 10-30 | 1+6 | | 10-50 | 1+6 | | 10-30 | 1+6 | | 10-30 | 1+6 | | 10-50 |
| | | | | | | | | | | N | 1+10 | | 10-30 | 1+10 | | 10-30 | 1+10 | | 10-30 | 1+10 | | 10-30 | 1+10 | | 10-50 |
| | | | | | | | | | | S | 1+3 | 6 | 5-15 | 1+3 | 6 | 5-15 | 1+3 | 6 | 5-15 | 1+3 | 6 | 5-15 | 1+3 | 6 | 5-15 |
| Tip orificiu / Hole type | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tip film / Coating | | | | | | | | | | HL | HL | HL | HL | HL | | | | | | | | | | | |
| Fașetă / Chamfer | | | | | | | | | | B / 4-5P | B / 4-5P | C / 2-3P | E / 1,5-2P | E / 1,5-2P | | | | | | | | | | | |
| Toleranță / Tolerance | | | | | | | | | | ISO2 (6H) | ISO2 (6H) | ISO2 (6H) | ISO2 (6H) | ISO2 (6H) | | | | | | | | | | | |
| M d ₁ | P | l ₁ | l ₂ | l ₃ | d ₂ | a | | INDEX | DIN-371 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | C4-118M01 | C4-118M61 | C4-528M01 | C4-718M01 | C4-718M51 | | | | | | | | | | | | |
| M 2 | 0,4 | 45 | 8 | 12 | 2,8 | 2,1 | 1,6 | 0020 | ● | | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| M 2,5 | 0,45 | 50 | 5 | 14 | 2,8 | 2,1 | 2,05 | 0025 | ● | | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| M 3 | 0,5 | 56 | 5 | 18 | 3,5 | 2,7 | 2,5 | 0030 | ● | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | |
| M 4 | 0,7 | 63 | 7 | 21 | 4,5 | 3,4 | 3,3 | 0040 | ● | | ● | ● | | | | | | | | | | | | | |
| M 5 | 0,8 | 70 | 8 | 25 | 6 | 4,9 | 4,2 | 0050 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| M 6 | 1 | 80 | 10 | 30 | 6 | 4,9 | 5 | 0060 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| M 8 | 1,25 | 90 | 13 | 35 | 8 | 6,2 | 6,8 | 0080 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| M 10 | 1,5 | 100 | 15 | 39 | 10 | 8 | 8,5 | 0100 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| M d ₁ | P | l ₁ | l ₂ | l ₃ | d ₂ | a | | INDEX | DIN-376 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | D4-118M01 | D4-118M61 | D4-528M01 | D4-718M01 | D4-718M51 | | | | | | | | | | | | |
| M 12 | 1,75 | 110 | 18 | | 9 | 7 | 10,2 | 0120 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| M 14 | 2 | 110 | 20 | | 11 | 9 | 12 | 0140 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| M 16 | 2 | 110 | 20 | | 12 | 9 | 14 | 0160 | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| MF d ₁ | P | l ₁ | l ₂ | d ₂ | a | | INDEX | DIN-374 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | D4-118M01 | D4-118M61 | D4-528M01 | D4-718M01 | D4-718M51 | | | | | | | | | | | | | |
| M 8 x 1 | 1 | 90 | 10 | 6 | 4,9 | 7,0 | 0083 | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | | | | | | | | | | |
| M 10 x 1 | 1 | 90 | 10 | 7 | 5,5 | 9,0 | 0103 | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | | | | | | | | | | |
| M 10 x 1,25 | 1,25 | 100 | 15 | 7 | 5,5 | 8,8 | 0104 | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | | | | | | | | | | |
| M 12 x 1,5 | 1,5 | 100 | 15 | 9 | 7 | 10,5 | 0125 | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | | | | | | | | | | |
| M 14 x 1,5 | 1,5 | 100 | 15 | 11 | 9 | 12,5 | 0145 | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | | | | | | | | | | |
| M 16 x 1,5 | 1,5 | 100 | 15 | 12 | 9 | 14,5 | 0165 | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | | | | | | | | | | |

Exemplu de comandă / Example of order

C4-718M51-0100
MasterTAP M10-6H 371 E R45 IK HSSE-PM HL

● Disponibil în stoc preț în lista de prețuri

Available from stock, the price in the price list

○ Pentru livrare rapidă, preț la cerere

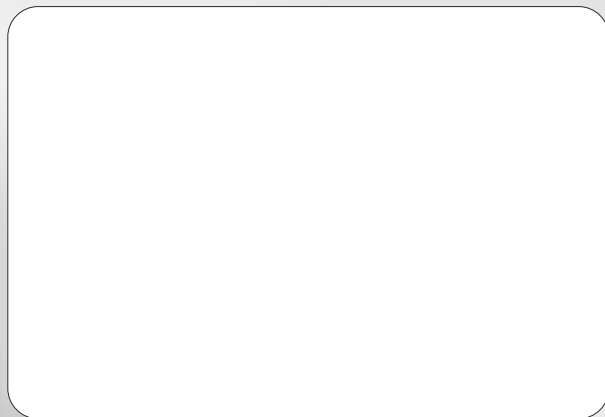
For quick delivery, price on request



Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna
ul. Płocka 11 06-400 Ciechanów
tel.: (+48 23) 672 44 41, fax: (+48 23) 672 48 41
e-mail: info@fanar.pl, www.fanar.pl

Export

tel. (48 23) 674 30 03
tel. (48 23) 674 30 35
e-mail: export@fanar.pl



MASTERTAP

TAROZI DE MASINĂ DE INALTĂ PERFORMANȚĂ
High performance machine taps

ONE SOLUTION