

Garant**GARANT Master Tap din aluminiu Tarod pentru mașini și cu utilizare cu insertii de sârmă filetată, DLC, EG-M: EG-M2****Date comandă**

Numărul de comandă	138205 EG-M2
GTIN	4067263829836
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod de înaltă performanță, special conceput pentru **aluminiu și aliaje neferoase**. **Pasul dinamic de rotație** al canelurilor de prindere asigură **evacuarea optimă a așchiilor și fiabilitatea procesului**.

- **Material de așchiere HSS-E-PM – pentru stabilitate maximă a muchiei așchietoare.**
- **Strat DLC ultraneted pentru rezistență la uzură și pentru prevenirea sudării la rece.**
- **Pas dinamic de rotație a canelurilor de fixare.**
- **Forma scurtă de tăiere E.**

Aplicație:

Pentru realizarea filetelor de prindere CE conform filetelor metrice ISO **DIN 8140** pentru **insertii de sârmă filetată STI** (Screw Thread Insert).

Notă:

Acordați atenție realizării găurilor de centrareØ! (consultați tabelul) Potrivit până la adâncimea filetelor $2,5 \times D$.

Descriere tehnică

Ø Filet	2 mm
Ø cozii D _s	2,8 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	2,15 mm
Număr caneluri de pretensionare	2
Pătrat coadă □	2,1 mm

Lungimea totală L	50 mm
Standard	Normă de fabricație
Adâncimea filetului	6 mm
Număr de dinți Z	2
Clasa de toleranță	6HX mod.
Pas filet	0,4 mm
Dimensiunea filetului	M2
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Strat de acoperire	DLC
Tip de filet	EG-M
Unghi al flancurilor	60 grad
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	galben
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	recomandat	35 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	32 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N

PMMA Acryl	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	18 m/min	N
PEEK	recomandat	18 m/min	N
Cu	recomandat	18 m/min	N
CuZn	recomandat	25 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		