

**Garant****GARANT Master Tap Alu tarozi de mașină pentru găuri înfundate, DLC, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	131110 M3
GTIN	4067263819806
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

- Tarod High-Performance** special conceput pentru lucrul în **aluminu și în aliaje neferoase**.  
**Canale extralungi pentru așchii și gât lung, pentru adâncime utilă a filetului de până la 4×D.**
- **Materiale de așchiere HSS-E-PM – pentru stabilitate maximă a muchiei așchietoare.**
  - **Strat DLC ultraneted pentru rezistență la uzură și pentru prevenirea sudării la rece.**
  - **Geometrie extra lungă a spațiului așchiilor.**

**Descriere tehnică**

Ø Filet	3 mm
Standard	Normă de fabricație
Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	2,5 mm
Număr de dinți Z	3
Tip de filet	M
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Adâncimea filetului	12 mm
Dimensiunea filetului	M3
Lungimea totală L	56 mm
Număr caneluri de pretensionare	3

Pătrat coadă □	2,7 mm
Pas filet	0,5 mm
Strat de acoperire	DLC
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 4xD la gaură străpunsă
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 <sub>c</sub>	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