

**Garant****GARANT Master Tap Alu tarozi de mașină pentru găuri înfundate, DLC, MF: 6X0,5****Date comandă**

Numărul de comandă	132810 6X0,5
GTIN	4067263830092
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

**Tarod de înaltă performanță**, special conceput pentru **aluminiu și aliaje neferoase**. **Caneluri lungi pentru așchii** și lungimi ale gâtului pentru **adâncimi utilizabile ale filetului de până la 4xD**.

- **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**

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Tip de filet	MF
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,5 mm
Ø găurii de centrare	5,5 mm
Număr de dinți Z	3
Pătrat coadă □	3,4 mm
Lungimea totală L	80 mm
Adâncimea filetului	24 mm
Ø Filet	6 mm
Standard	Normă de fabricație

Materialul sculei	HSS E PM
Dimensiunea filetelui	M6×0,5
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 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 4×D 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