

Garant**GARANT Master Tap din aluminiu Tarod pentru mașini și cu utilizare cu inserții de sârmă filetată, DLC, EG-M: EG-M3****Date comandă**

Numărul de comandă	133555 EG-M3
GTIN	4067263830245
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod High-Performance special conceput pentru lucrul în **aluminiu și în aliaje neferoase**. **Canale extralungi pentru așchii și gât lung**, pentru **adâncimi utile 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 extralungă a canalelor pentru așchii.**

Aplicație:

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

Notă:

Acordați atenție realizării găurilor de centrareØ! (consultați tabelul)

Descriere tehnică

Pas filet	0,5 mm
Clasa de toleranță	6HX mod.
Ø Filet	3 mm
Pătrat coadă □	3,4 mm
Ø cozii D _s	4,5 mm
Ø găurii de centrare	3,15 mm
Standard	Normă de fabricație

Adâncimea filetului	12 mm
Lungimea totală L	63 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Materialul sculei	HSS E PM
Strat de acoperire	DLC
Tip de filet	EG-M
Unghi al flancurilor	60 grad
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 _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		