

Garant**GARANT Master Tap Alu Tarod de mașină pentru găuri străpunse foarte lung, DLC, M: M10****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 131115 M10 |
| GTIN | 4067263830047 |
| 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 **adâncime utilă a 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.**

Cu coadă foarte lungă.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|------------|
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Tip de filet | M |
| Ø Filet | 10 mm |
| Pătrat coadă □ | 8 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø găurii de centrare | 8,5 mm |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Adâncimea filetului | 40 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Lungimea totală L | 200 mm |

| | |
|-------------------------------|--|
| Pas filet | 1,5 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Dimensiunea filetului | M10 |
| 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 _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 |