

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină foarte lung, DLC, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	134265 M16
GTIN	4067263830511
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

Cu coadă foarte lungă.

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

- **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.**
- **Pas dinamic de rotație a canelurilor de fixare.**
- **Forma scurtă de tăiere E.**

**Descriere tehnică**

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Standard	Normă de fabricație
Lungimea totală L	200 mm
Ø găurii de centrare	14 mm
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Tip de filet	M
Adâncimea filetului	48 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Pas filet	2 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Strat de acoperire	DLC
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
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
Caracteristica unghiului elicei	inegal
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