

**Garant****GARANT Master Tap din aluminiu Tarod pentru mașini și cu utilizare cu insertii de sârmă filetată, DLC, EG-M: EG-M10****Date comandă**

Numărul de comandă	138205 EG-M10
GTIN	4067263830740
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

**Tarod de înaltă performanță**, special conceput pentru **aluminiu 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.**

**Aplicație:**

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

**Notă:**

**Acordați atenție realizării găurilor de centrareØ!** (consultați tabelul)

**Descriere tehnică**

Dimensiunea filetelui	M10
Adâncimea filetelui	30 mm
Pas filet	1,5 mm
Clasa de toleranță	6HX mod.
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	Normă de fabricație

Ø găurii de centrare	10,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	7 mm
Lungimea totală L	115 mm
Ø Filet	10 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Strat de acoperire	DLC
Tip de filet	EG-M
Unghi al flancurilor	60 grad
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 3xD la gaură înfundată
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		