

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină foarte lung, DLC, M: M20****Date comandă**

Numărul de comandă	134265 M20
GTIN	4067263830528
Clasa articolului	11I

**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**.

- **Material 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**

Pas filet	2,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Tip de filet	M
Număr caneluri de pretensionare	4
Lungimea totală L	200 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Adâncimea filetului	60 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø găurii de centrare	17,5 mm
Ø Filet	20 mm
Standard	Normă de fabricație

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	4
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 3xD 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