

**Garant****GARANT Master Tap - tarod de mașină din aluminiu, DLC, MF: 16X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	136230 16X1,5
GTIN	4067263830627
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**.

- **Material de așchiere HSS-E-PM – pentru stabilitate maximă a muchiei așchiitoare.**
- **Strat DLC ultraneted pentru rezistență la uzură și pentru prevenirea sudării la rece.**
- **Pas dinamic de rotație a canelurilor de fixare**
- **Formă de tăiere scurtă E**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pătrat coadă □	9 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Ø Filet	16 mm
Dimensiunea filetului	M16×1,5
Ø găurii de centrare	14,5 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	48 mm
Standard	Normă de fabricație

Tip de filet	M
Lungimea totală L	125 mm
Pas filet	1,5 mm
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		