

Garant**GARANT Master Tap din aluminiu Tarod pentru mașini și cu utilizare cu insertii de sârmă filetată, DLC, EG-M: EG-M3****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 138205 EG-M3 |
| GTIN | 4067263830696 |
| 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 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 | M3 |
| Pătrat coadă □ | 3,4 mm |
| Ø Filet | 3 mm |
| Ø cozii D _s | 4,5 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |

| | |
|---------------------------------|--|
| Clasa de toleranță | 6HX mod. |
| Lungimea totală L | 63 mm |
| Adâncimea filetului | 9 mm |
| Ø găurii de centrare | 3,15 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Pas filet | 0,5 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 _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 | | |