

**Garant****GARANT Master Tap Alu tarozi de mașină pentru găuri înfundate, DLC, MF: 16X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	132810 16X1,5
GTIN	4067263830177
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

**Tarod de înaltă performanță**, special conceput pentru **aluminiu și aliaje neferoase**. **Caneluri lungi pentru așchii** și lungimi ale gâtului pentru **adâncimi utilizabile ale filetului de până la 4xD**.

- **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.**
- **Geometrie extra lungă a spațiului așchiilor.**

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	130 mm
Ø găurii de centrare	14,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	9 mm
Ø Filet	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Dimensiunea filetului	M16x1,5
Adâncimea filetului	64 mm
Pas filet	1,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Tip de filet	MF

Standard	Normă de fabricație
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	DLC
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 4xD la gaură străpunsă
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