

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină foarte lung HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 12X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	137162 12X1,5
GTIN	4062406209070
Clasa articolului	11I

Descriere**Execuție:**

GARANT Master Tap Tarod universal, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale, cu siguranță mare a procesului.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură.**
- **Valori de frecare reduse datorită noului strat de acoperire ultraperformant.**
- **Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor.**

Cu coadă foarte lungă.

Avantaj:

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Ø cozii D _s	9 mm
Ø găurii de centrare	10,5 mm
Dimensiunea filetului	M12×1,5
Pas filet	1,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	Normă de fabricație
Ø Filet	12 mm
Tip de filet	MF
Lungimea totală L	200 mm

Adâncimea filetului	30 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Pătrat coadă □	7 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Strat de acoperire	AlTiX
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	verde
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		