

**Garant****GARANT Master Tap INOX Tarod de mașină foarte lung HSS-E-PM, Formă C 6HX, TiAlN, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	135739 M12
GTIN	4062406209957
Clasa articolului	11I

**Descriere****Execuție:**

Tarod performant, elaborat special pentru **utilizarea în condiții de siguranță în oțeluri rezistente la rugină și acizi**, precum și **materiale duplex**.

**Spiralizarea la 45°**a canalelor pentru evacuarea așchiilor favorizează în special formarea așchiilor în oțeluri CrNi ductile, austenitice.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură**
- **Acoperirea specială multilayer TiAlN, de cea mai nouă generație**
- **Geometrie parametrizată a suprafeței de degajare, pentru formare optimă a așchiilor și stabilitate la răsucire**

**Cu coadă foarte lungă.** Coadă conform DIN 376.

**Avantaj:**

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,75 mm
Adâncimea filetului	30 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Ø Filet	12 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Lungimea totală L	220 mm
Standard	Normă de lucru
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	7 mm

Număr caneluri de pretensionare	4
Dimensiunea filetului	M12
Tip de filet	M
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr de dinți Z	4
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	45 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	albastru
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	16 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	16 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	M
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		