

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, MF: 12X1****Date comandă**

Numărul de comandă	136350 12X1
GTIN	4062406237332
Clasa articolului	11I

Descriere**Execuție:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în oțeluri cu rezistență mare la tragere** și pentru **materialele greu accesibile**. Model stabil cu **filet de ghidaj optimizat pentru evitarea acumulărilor de așchii**.

- **Material HSS-E-PM al tăișului - pentru stabilitate maximă a muchiiilor tăietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiiilor tăietoare.**
- **Strat TiAlN de acoperire - pentru protecție maximă împotriva uzurii.**

Recomandare:

Pentru materialele **TOOLOX și HARDOX**, vă recomandăm să alegeți un **Ø al găurii mai mare** decât cel indicat în DIN (consultați tabelul).

Notă:

La **materiale TOOLOX și HARDOX**: Nu depășiți adâncimea maximă de 2xD a filetului!

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D_s: 9 mm

Pătrat coadă □: 7 mm

Ø găurii de centrare: 11 mm

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
------------------	---

Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	DIN 374
Ø găurii de centrare	11 mm
Dimensiunea filetului	M12×1
Ø cozii D _s	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	30 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Tip de filet	MF
Ø Filet	12 mm
Pas filet	1 mm
Strat de acoperire	TiAlN
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×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
--	---------------------	----------------	---------

Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat		
Oțel < 50 HRC	indicat în anumite condiții		
TOOLOX 33	recomandat	15 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	indicat în anumite condiții		
INOX > 900 N/mm ²	recomandat		
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		