

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, MF: 12X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	136350 12X1,5
GTIN	4062406237356
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 tăişului - pentru stabilitate maximă a muchiiilor tăietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiiilor tăietoare.**
- **Strat TiAlN de acoperire - pentru protecție maximă împotriva uzurii.**

**Recomandare:**

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

**Notă:**

Pentru **materialele TOOLOX**: Nu depășiți adâncimea maximă a filetului de 2xD!

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare	10,5 mm
Standard	DIN 374
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Tip de filet	MF
Pătrat coadă □	7 mm
Număr caneluri de pretensionare	3

Număr de dinți Z	3
Ø Filet	12 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Dimensiunea filetului	M12×1,5
Pas filet	1,5 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	30 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 2xD la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Oțel < 50 HRC	indicat în anumite condiții		

TOOLOX 33	recomandat	15 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		