

Garant**Tarod de mașină din carbură, TiAlN, MF: 12X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Model deosebit de stabil. Pentru exigențe maxime privind performanța.

Recomandare:

Pentru **oțelurile foarte dure, materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii înainte de filetare mai mare cu 0,05 până la 0,3mm** decât cel conform DIN (consultați tabelul).

A se utiliza numai cu mandrină cu compensare a lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

Descriere tehnică

Ø Filet	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø găurii de centrare	10,5 mm
Pas filet	1,5 mm
Număr de dinți Z	5
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 371

Adâncimea filetului	18 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M12×1,5
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	D
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 55 HRC	recomandat	3 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	2 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	5 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	indicat în anumite condiții	3 m/min	H
Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții	18 m/min	N
Ulei	recomandat		

