

**Garant**
**Tarod de mașină, TiCN, M: M12**

**Date comandă**

Numărul de comandă	135370 M12
GTIN	4045197076731
Clasa articolului	11H

**Descriere**
**Execuție:**

**Spiră înclinată pe dreapta**, pentru evacuarea optimă a așchiilor.

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Proprietăți îmbunătățite antiuzură datorită materialului sculei așchietoare HSS-E

**Recomandare:**

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

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E

Standard: DIN 371

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 1,75 mm

Lungimea totală L: 110 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 12 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

Ø găurii de centrare: 10,2 mm

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Ø Filet	12 mm
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pas filet	1,75 mm
Standard	DIN 371

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E
Adâncimea filetului	24 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
Strat de acoperire	TiCN
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
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	19 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	4 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	3 m/min	H

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat