

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM răcire interioară, DLC, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	131128 M12
GTIN	4045197648662
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Model stabil cu spiră pe dreapta și coadă conform DIN1835-B. Geometrie specială pentru utilizarea pe mașini cu **ax cu acționare sincronizată**. Ghidarea tarodului se realizează prin intermediul axului sincron al mașinii. **Strat de acoperire special DLC sp²** de ultimă generație pentru durabilitate optimă. Se poate utiliza cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Cu răcire interioară pentru o durabilitate ridicată.

Notă:

Pentru utilizarea pe arbori sincron, mandrina de filetare cu schimbare rapidă **GARANT Cod 338100 – 338121 cu compensarea lungimii minime (CLM)** asigură prelucrarea în siguranță.

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: Normă de lucru

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,75 mm

Lungimea totală L: 110 mm

Ø cozii D_s: 12 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

Ø găurii de centrare: 10,2 mm

Descriere tehnică

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	12 mm
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	10,2 mm

Pas filet	1,75 mm
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	30 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
Strat de acoperire	DLC
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	da
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare sincron
Inel colorat	galben
Tip produs	Tarod