

Garant**Tarod de mașină HSS-E, TiCN, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	131930 M12
GTIN	4045197070814
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:****Cu con de atac.**

Poate fi utilizat cu **emulsie** (conținut de grăsime minim 8 %).

Recomandare:

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

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E

Standard: DIN 376

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,75 mm

Lungimea totală L: 110 mm

Ø cozii D_c: 9 mm

Pătrat coadă □: 7 mm

Ø găurii de centrare: 10,2 mm

Descriere tehnică

Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,75 mm
Standard	DIN 376

Ø cozii D _s	9 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E
Adâncimea filetului	36 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	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD 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 < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	20 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	19 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	9 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat