

**Garant**
**Tarod de mașină Răcire interioară, TiN, M: M12**

**Date comandă**

Numărul de comandă	132050 M12
GTIN	4045197071019
Clasa articolului	11H

**Descriere**
**Execuție:**
**Model stabil.**

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %) prin intermediul **canalului intern pentru răcire**.

**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<sub>s</sub>: 9 mm

Pătrat coadă □: 7 mm

Ø găurii de centrare: 10,2 mm

**Descriere tehnică**

Număr caneluri de pretensionare	4
Ø Filet	12 mm
Număr de dinți Z	4
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Pas filet	1,75 mm
Standard	DIN 376

Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E
Adâncimea filetului	18 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	da
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură străpunsă și gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod