

**Garant****Tarod de mașină cu filet întrerupt HSS-E-PM, neacoperită, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	132400 M12
GTIN	4045197071460
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Model stabil cu spiră pe stânga la 15°.** Fiecare al doilea dinte al filetului de ghidare este eliminat; rezultă **astfel un moment mai mic și o mai bună distribuire a lubrifianului.**

Recomandat în special pentru **aliaje din titan și titan pur.**

**Avantaj:**

**Se utilizează cel mai bine pentru materiale elastice și pentru piese cu pereți subțiri.** Având în vedere rezistența redusă la frecare, materialul nu se deformează.

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,75 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	12 mm
Standard	DIN 376
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E PM

Adâncimea filetului	24 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
Strat de acoperire	neacoperită
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	D
Unghiul elicei	15 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roz
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	3 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	4 m/min	S
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

