

Garant**GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, MF: 14X1,5****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139280 14X1,5 |
| GTIN | 4062406383893 |
| Clasa articolului | 11I |

Descriere**Execuție:****GARANT Master Form Steel:**

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri**.

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; **DIN 376** \geq M12).

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|---------------|
| Număr de dinți Z | 8 |
| Pas filet | 1,5 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Ø cozii D _s | 11 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Ø Filet | 14 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Număr caneluri de pretensionare | 8 |

| | |
|---|--------------------------------|
| Dimensiunea filetului | M14×1,5 |
| Adâncimea filetului | 42 mm |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 13,3 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Tip de filet | MF |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Standard | DIN 2174 |
| Normă pentru filet | DIN 13 |
| Forma conului de atac | C |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 3×D la gaură înfundată |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 3×D la gaură străpunsă |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 38 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 27 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 18 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 7 m/min | M |

| | | | |
|------------------|-----------------------------|----------|---|
| CuZn | indicat în anumite condiții | 22 m/min | N |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |