

**Garant****GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 10X1****Date comandă**

Numărul de comandă	139290 10X1
GTIN	4062406383954
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.**

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

Cu canale interioare de răcire pe partea laterală. Permite durabilitate maximă la execuția de găuri străpunse și găuri înfundate.

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Serie	GARANT Master
Număr de dinți Z	6
Adâncimea filetului	30 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,55 mm
Dimensiunea filetului	M10×1
Pas filet	1 mm
Ø Filet	10 mm

Număr caneluri de pretensionare	6
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	8 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Lungimea totală L	90 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	da
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	42 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	38 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	29 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	25 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		