

Garant**Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	139205 M16
GTIN	4062406383602
Clasa articolului	11I

Descriere**Execuție:**

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; \approx **DIN 376** \geq M12).

Clasa de toleranță: ISO 3X/6GX.

Aplicație:

Pentru piesele de prelucrat prevăzute cu un **strat de protecție galvanică** sau care se contractă ușor prin călire.

Descriere tehnică

Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Pas filet	2 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	15,1 mm
Număr de dinți Z	8
Număr caneluri de pretensionare	8
Dimensiunea filetului	M16

Ø Filet	16 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Adâncimea filetului	48 mm
Serie	GARANT Master
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
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 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 _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	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	recomandat	7 m/min	M
CuZn	recomandat	22 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		