

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

Numărul de comandă	139280 10X1
GTIN	4062406383862
Clasa articolului	111

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 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ M12).

Descriere tehnică

Dimensiunea filetului	M10×1
Număr caneluri de pretensionare	6
Ø cozii D _s	10 mm
Pas filet	1 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,55 mm
Serie	GARANT Master
Adâncimea filetului	30 mm
Lungimea totală L	90 mm

Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	8 mm
Număr de dinți Z	6
Ø Filet	10 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 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)	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		