

Garant**Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere Filet pe stânga
HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	139255 M12
GTIN	4062406383817
Clasa articolului	111

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 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.

Descriere tehnică

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,2 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Număr caneluri de pretensionare	8
Număr de dinți Z	8
Adâncimea filetului	36 mm
Pas filet	1,75 mm
Lungimea totală L	110 mm
Ø Filet	12 mm
Serie	GARANT Master
Ø cozii D _s	9 mm

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetelui	M12 LH
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	indicat în anumite condiții	22 m/min	N

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat