

**Garant****GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 12X1****Date comandă**

Numărul de comandă	139290 12X1
GTIN	4062406383961
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).

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

**Descriere tehnică**

Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	7 mm
Număr de dinți Z	8
Serie	GARANT Master
Ø Filet	12 mm
Pas filet	1 mm
Număr caneluri de pretensionare	8
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Lungimea totală L	100 mm

Adâncimea filetului	36 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	M12×1
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,55 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 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 <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		