

**Garant****GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	139194 M3
GTIN	4062406381141
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).**

**Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.**

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Pas filet	0,5 mm
Ø Filet	2,5 mm
Număr de dinți Z	4
Pătrat coadă □	2,7 mm
Adâncimea filetului	9 mm
Lungimea totală L	56 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	2,8 mm
Dimensiunea filetului	M3
Număr caneluri de pretensionare	4

Serie	GARANT Master
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	38 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	recomandat	22 m/min	N

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat