

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

Numărul de comandă	139194 M12
GTIN	4062406383329
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 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).**

**Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.**

**Descriere tehnică**

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr caneluri de pretensionare	8
Număr de dinți Z	8
Pas filet	1,75 mm
Lungimea totală L	110 mm
Dimensiunea filetului	M12
Ø Filet	12 mm
Serie	GARANT Master
Pătrat coadă □	7 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,2 mm

Adâncimea filetului	36 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
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 aşchii scurte)	recomandat	38 m/min	N
Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oţel < 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