

Garant

GARANT Master Form Steel Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiAlN, MF: 12X1,5



Date comandă

Numărul de comandă	139280 12X1,5
GTIN	4062406383886
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 (\approx **DIN 371** \leq M10; **DIN 376** \geq M12).

Descriere tehnică

Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	7 mm
Număr caneluri de pretensionare	8
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,35 mm
Ø cozii D _s	9 mm
Serie	GARANT Master
Lungimea totală L	100 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	36 mm
Ø Filet	12 mm

Număr de dinți Z	8
Dimensiunea filetelui	M12×1,5
Pas filet	1,5 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 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 _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		