

**Garant****Tarod de mașină HSS-E, TiCN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	132450 M10
GTIN	4045197071682
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Con de atac durificat. Porțiune de ghidare cu canale de ungere**, dar fără canale de așchii.

Recomandat pentru **oțeluri dificil de prelucrat de până la 850 N/mm<sup>2</sup>**.

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

**Avantaj:**

**Foarte stabil, autoghidare optimă și evitarea formării unui al doilea filet** la inversarea sensului de rotație.

**Descriere tehnică**

Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Ø Filet	10 mm
Pas filet	1,5 mm
Standard	DIN 371
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E
Adâncimea filetului	20 mm

Tip de filet	M
Dimensiunea filetelui	M10
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roz
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	4 m/min	S
Inconel	recomandat	2 m/min	S
CuZn	indicat în anumite condiții	16 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

