

**Garant****Tarod de mașină pentru fontă, TiCN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	132550 M10
GTIN	4045197071927
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Cu canale de așchii drepte și con de atac scurt (2 – 3 pași).**

**Avantaj:**

- **Proprietăți îmbunătățite contra uzurii datorită durității ridicate a stratului de acoperire.**
- **Viteze de așchiere mai mari datorate reducerii încărcării termice a tășurilor.**
- **La prelucrarea uscată a fontei cenușii – se poate renunța la lichidul de răcire.**

**Descriere tehnică**

Număr caneluri de pretensionare	4
Ø Filet	10 mm
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Număr de dinți Z	4
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	30 mm

Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M10
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
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
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	alb
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Fontă	recomandat	16 m/min	K
GGG	recomandat	14 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		