

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Forma C 7GX, ALTiX, M: M12****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 136162 M12 |
| GTIN | 4062406715489 |
| Clasa articolului | 111 |

Descriere**Execuție:**

Tarod universal, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare de proces.

- **Materialul sculei așchietoare HSS-E-PM, pentru un nivel ridicat al rezistenței la uzură.**
- **Valori de frecare reduse datorită noului strat de acoperire ultraperformant.**
- **Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor.**

Clasa de toleranță: 7GX

Aplicație:

Pentru piesele prevăzute cu un strat de protecție galvanică sau care se contractă ușor prin călire.

Recomandare:

Recomandăm o execuție a Ø găurii de centrare care să includă toleranța admisă.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|----------|
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Dimensiunea filetului | M12 |
| Ø Filet | 12 mm |
| Pătrat coadă □ | 7 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Standard | DIN 376 |
| Tip de filet | M |
| Ø cozii D _s | 9 mm |

| | |
|-------------------------------|--|
| Pas filet | 1,75 mm |
| Clasa de toleranță | 7GX |
| Adâncimea filetului | 30 mm |
| Lungimea totală L | 110 mm |
| Ø găurii de centrare | 10,2 mm |
| Strat de acoperire | AlTiX |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Normă pentru filet | DIN 13 |
| Forma conului de atac | C |
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 2,5×D la gaură înfundată |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Tipul uneltei cu filet | Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică |
| Inel colorat | verde |
| Serie | Master Tap |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 30 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 35 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 20 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|------------|----------|---|
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 20 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 20 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |