

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM Formă B 6HX filet pe stânga, AlTiX, MF: 12X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	133015 12X1,5
GTIN	4045197901484
Clasa articolului	11I

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.**

Descriere tehnică

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii D _s	9 mm
Ø Filet	12 mm
Dimensiunea filetului	M12×1,5
Lungimea totală L	100 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	3
Adâncimea filetului	36 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Pas filet	1,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM

Fișă de date

Ø găurii de centrare	10,5 mm
Standard	DIN 374
Tip de filet	MF-LH
Strat de acoperire	AlTiX
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 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe stânga
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

Fișă de date

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		