

Garant**GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM extralung Forma B 6HX, AlTiX, M: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	131770 M12
GTIN	4045197901354
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.**

Coadă conform DIN 376.

Avantaj:

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Descriere tehnică

Standard	Normă de fabricație
Adâncimea filetului	36 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Ø Filet	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,75 mm
Număr de dinți Z	3
Tip de filet	M
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	7 mm

Dimensiunea filetelui	M12
Lungimea totală L	200 mm
Ø cozii D _s	9 mm
Materialul sculei	HSS E PM
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 3×D la gaură străpunsă
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	24 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	28 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	16 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	6 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	6 m/min	M
GG(G)	recomandat	16 m/min	K
CuZn	recomandat	16 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		