

**Garant****GARANT Master Tap Tarod de mașină filet pe stânga HSS-E-PM 6HX, AlTiX, M-LH: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	132805 M12
GTIN	4045197900739
Clasa articolului	111

**Descriere****Execuție:**

**GARANT Master Tap Tarod universal**, conceput pentru utilizarea într-o gamă largă de materiale cu siguranță mare a procesului.

- **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 de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,75 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Lungimea totală L	110 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 376
Adâncimea filetului	36 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Ø Filet	12 mm

Ø găurii de centrare	10,2 mm
Tip de filet	M-LH
Dimensiunea filetului	M12 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		