

## Garant

### GARANT Master Tap Tarod de mașină HSS-E-PM RI / Forma C 6HX, AlTiX, M: M12



#### Date comandă

Numărul de comandă	135965 M12
GTIN	4045197899637
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.**

**Cu canale de răcire interioară.**

#### Descriere tehnică

Lungimea totală L	110 mm
Standard	DIN 376
Ø cozii D <sub>s</sub>	9 mm
Pas filet	1,75 mm
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr de dinți Z	3
Adâncimea filetului	30 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pătrat coadă □	7 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E PM

Ø Filet	12 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
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	da
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD 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 <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		