

Garant
Tarod de mașină, TiCN, MF: 8X1

Date comandă

Numărul de comandă	132861 8X1
GTIN	4045197745699
Clasa articolului	11H

Descriere
Execuție:
Model stabil.
Recomandare:

Pentru **oțelurile foarte dure, materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii de centrare** cu **0,05** până la **0,3 mm mai mare decât cel impus conform DIN** (consultați tabelul). A se utiliza numai cu mandrină cu compensarea lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 371

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1 mm

Lungimea totală L: 90 mm

 Ø cozii D_s: 8 mm

Pătrat coadă □: 6,2 mm

Ø găurii de centrare: 7 mm

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	5
Ø găurii de centrare	7 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Ø Filet	8 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø cozii D _s	8 mm

Pas filet	1 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Lungimea totală L	90 mm
Standard	DIN 371
Adâncimea filetului	12 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M8×1
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 1,5×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	2 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	recomandat	2 m/min	H
Grafit	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Ulei	recomandat		