

Garant**Tarod de mașină, TiCN, G: G3/8****Date comandă**

Numărul de comandă	133315 G3/8
GTIN	4045197746092
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:****Model stabil.****Recomandare:**

Pentru **oțelurile foarte dure, materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii 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.

Descriere tehnică

Pas filet	1,337 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Număr de dinți Z	5
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø Filet	16,66 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Ø găurii de centrare	15,25 mm
Pasi/inch	19
Materialul sculei	HSS E PM
Lungimea totală L	100 mm
Adâncimea filetului	24 mm
Dimensiunea filetului	G3/8

Strat de acoperire	TiCN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
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 înfundată
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		