

Garant**Tarod de mașină, TiCN, G: G1/4****Date comandă**

Numărul de comandă	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
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

Ø cozii D _s	11 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pătrat coadă □	9 mm
Ø Filet	13,16 mm
Pas filet	1,337 mm
Pasi/inch	19
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	100 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø găurii de centrare	11,8 mm
Adâncimea filetului	19,5 mm
Dimensiunea filetului	G1/4

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 1,5xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5xD 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		