

**Garant**
**Tarod de mașină, TiCN, G: G1/8**

**Date comandă**

Numărul de comandă	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
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 <sub>s</sub>	7 mm
Lungimea totală L	90 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Pas filet	0,907 mm
Ø găurii de centrare	8,8 mm
Pasi/inch	28
Număr caneluri de pretensionare	5
Număr de dinți Z	5
Ø Filet	9,73 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	13,6 mm
Dimensiunea filetului	G1/8

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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	recomandat	2 m/min	H
Grafit	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Ulei	recomandat		