

Garant**Tarod de mașină HSS-E-PM Forma B 6HX, TiCN, MF: 10X1,25****Date comandă**

Numărul de comandă	132855 10X1,25
GTIN	4062406236588
Clasa articolului	11I

Descriere**Execuție:**

Tarod performant, conceput special pentru **utilizare în oțeluri cu rezistență mare la tragere** și pentru **materialele greu de așchiat. Con puternic de atac** care asigură stabilitatea procesului la o solicitare mare exercitată de forța de tăiere.

- **Material HSS-E-PM al tăișului - pentru stabilitate maximă a muchiilor tăietoare.**
- **Rotunjire optimizată a muchiei așchietoare.**
- **Strat TiCN de acoperire - pentru protecție maximă împotriva uzurii.**

Recomandare:

Pentru **materialele TOOLOX vă recomandăm un Ø al găurii înainte de filetare** mai mare cu **0,05 până la 0,3 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Tip de filet	MF
Ø cozii D _s	7 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Pătrat coadă □	5,5 mm
Standard	DIN 374
Pas filet	1,25 mm
Lungimea totală L	100 mm
Adâncimea filetului	30 mm
Materialul sculei	HSS E PM

Ø găurii de centrare	8,8 mm
Ø Filet	10 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Serie	Master Tap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 50 HRC	indicat în anumite condiții		
TOOLOX 33	recomandat	15 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	indicat în anumite condiții		
INOX > 900 N/mm ²	recomandat		

Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții
Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat