

**Garant****Tarod de mașină HSS-E-PM Forma CS, TiN, MF: 8X1****Date comandă**

Numărul de comandă	132835 8X1
GTIN	4045197073518
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:****Cu con de atac.**

(Forma CS) con de atac cu 2 – 3 pași. **Strat de acoperire TiN.** Se poate utiliza cu **emulsie** (concentrație minimă 8%).

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 1 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

Ø găurii de centrare: 7 mm

**Descriere tehnică**

Pas filet	1 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø găurii de centrare	7 mm
Ø Filet	8 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	90 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm

Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	24 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M8×1
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	CS
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare convențională
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	28 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	7 m/min	P
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

