

Garant**Tarod de mașină, TiCN, MF: 6X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	132860 6X0,75
GTIN	4045197073815
Clasa articolului	11H

Descriere**Recomandare:**

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

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 0,75 mm

Lungimea totală L: 80 mm

 \varnothing cozii D_s: 4,5 mm

Pătrat coadă □: 3,4 mm

 \varnothing găurii de centrare: 5,2 mm**Descriere tehnică**

\varnothing Filet	6 mm
\varnothing găurii de centrare	5,2 mm
Pas filet	0,75 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
\varnothing cozii D _s	4,5 mm
Lungimea totală L	80 mm
Pătrat coadă □	3,4 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	12 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M6×0,75
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 3×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 < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	20 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	19 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	9 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		