

**Garant****Tarod de mașină, TiCN, MF: 8X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	132860 8X0,75
GTIN	4045197073822
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<sub>s</sub>: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

$\varnothing$  găurii de centrare: 7,2 mm

**Descriere tehnică**

$\varnothing$ găurii de centrare	7,2 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,75 mm
Număr de dinți Z	3
$\varnothing$ Filet	8 mm
$\varnothing$ cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	80 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	16 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M8×0,75
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	20 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	19 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		