

**Garant****Tarod de mașină HSS-E-PM, TiN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	131935 M6
GTIN	4045197532336
Clasa articolului	11H

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

Se poate utiliza și pentru **materialele HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

Poate fi utilizat cu **emulsie** (conținut de grăsime minim 8 %).

**Recomandare:**

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

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 371

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1 mm

Lungimea totală L: 80 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

Ø găurii de centrare: 5 mm

**Descriere tehnică**

Ø găurii de centrare	5 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1 mm
Ø Filet	6 mm
Standard	DIN 371

Ø 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 PM
Adâncimea filetului	18 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M6
Strat de acoperire	TiN
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
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	7 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	8 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		