

Garant**Tarod de mașină din carbură, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	132080 M10
GTIN	4045197071088
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Model foarte **stabil**. Pentru exigențe maxime privind performanțele.

Aplicație:

A se utiliza numai cu mandrină cu compensare a lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

Recomandare:

Pentru **oțelurile foarte dure, 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).

Descriere tehnică

Pas filet	1,5 mm
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Număr de dinți Z	5
Ø Filet	10 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Standard	DIN 371
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	Carbura
Adâncimea filetului	20 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M10
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	D
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×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 < 55 HRC	recomandat	3 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	2 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	5 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	recomandat	3 m/min	H
Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții	18 m/min	N

Ulei

recomandat