

**Garant****Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M8****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139115 M8     |
| GTIN               | 4045197508577 |
| Clasa articolului  | 11H           |

**Descriere****Execuție:****DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).**Forma poligonală inovatoare** permite o gamă extinsă de utilizare. **Structura stratificată multifuncțională** garantează **durabilitate maximă** chiar și în cazul **materialelor foarte rezistente**.

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,25 mm

Lungimea totală L: 90 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 8 mm

Pătrat coadă □: 6,2 mm

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă: 7,45 mm

**Descriere tehnică**

|   |         |
|---|---------|
| Număr caneluri de pretensionare             | 5       |
| Pas filet                                   | 1,25 mm |
| Ø Filet                                     | 8 mm    |
| Număr de dinți Z                            | 5       |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 8 mm    |
| Pătrat coadă □                              | 6,2 mm  |
| Lungimea totală L                           | 90 mm   |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 7,45 mm |

|                               |                                  |
|-------------------------------|----------------------------------|
| Clasa de toleranță            | ISO 2X 6HX                       |
| Adâncimea filetului           | 12 mm                            |
| Dimensiunea filetului         | M8                               |
| Strat de acoperire            | TiN                              |
| Tip de filet                  | M                                |
| Unghi al flancurilor          | 60 grad                          |
| Materialul sculei             | HSS E PM                         |
| Standard                      | DIN 2174                         |
| Normă pentru filet            | DIN 13                           |
| Forma conului de atac         | C                                |
| Coadă tip                     | Coadă cilindrică cu h9           |
| Răcire interioară             | nu                               |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 1,5xD la gaură străpunsă |
| Direcție de tăiere            | pe dreapta                       |
| Inel colorat                  | albastru                         |
| Tip produs                    | Tarod                            |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 32 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 27 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 22 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 17 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 12 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 7 m/min        | M       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 22 m/min       | N       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |

