

Garant**Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM RI / Forma C 6HX, TiAlN, M: M8****Date comandă**

Numărul de comandă	139202 M8
GTIN	4062406383480
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri**.

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.

Cu canale interioare de răcire pe partea laterală. Permite durabilitate maximă la execuția de găuri străpunse și găuri înfundate.

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	8 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Serie	GARANT Master
Adâncimea filetului	24 mm
Lungimea totală L	90 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	5
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	7,45 mm
Pas filet	1,25 mm

Număr caneluri de pretensionare	5
Ø Filet	8 mm
Dimensiunea filetului	M8
Strat de acoperire	TiAlN
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	da
Utilizare la tipul de găurire	până la 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	42 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	38 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	29 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M

CuZn	recomandat	25 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		