

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

Numărul de comandă	139208 M8
GTIN	4062406383718
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.**

**Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.**

Cu coadă foarte lungă.

**Avantaj:**

Extrem de recomandat pentru filetarea în zonele greu accesibile.

**Descriere tehnică**

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	7,45 mm
Pas filet	1,25 mm
Adâncimea filetului	24 mm
Lungimea totală L	180 mm
Număr de dinți Z	5
Serie	GARANT Master
Pătrat coadă □	6,2 mm
Ø Filet	8 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	M8
Număr caneluri de pretensionare	5
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	Normă de fabricație
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 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	34 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	33 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	16 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M
CuZn	recomandat	20 m/min	N

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat