

Garant
Tarod de mașină HSS-E-PM, TiN/vaporizat, MF: 6X0,5

Date comandă

Numărul de comandă	136290 6X0,5
GTIN	4045197883506
Clasa articolului	11H

Descriere
Execuție:

Cu strat special de acoperire TiN și suprafață de tăiere vaporizată.

Pentru evacuarea controlată a așchiilor cu evitarea blocajului acestora.

Recomandat special pentru materiale cu probleme

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Recomandare:

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

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 0,5 mm

Lungimea totală L: 80 mm

Ø cozii D_s: 4,5 mm

Pătrat coadă □: 3,4 mm

Ø găurii de centrare: 5,5 mm

Descriere tehnică

Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Ø cozii D _s	4,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pătrat coadă □	3,4 mm
Standard	DIN 374

Ø Filet	6 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	80 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Pas filet	0,5 mm
Ø găurii de centrare	5,5 mm
Adâncimea filetului	18 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M6×0,5
Strat de acoperire	TiN/vaporizat
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură înfundată
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 < 500 N/mm ²	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	13 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	5 m/min	S
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		