

Garant**Tarod de mașină HSS-E-PM, TiN/vaporizat, MF: 8X0,75****Date comandă**

Numărul de comandă	136290 8X0,75
GTIN	4045197883520
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: 0,75 mm

Lungimea totală L: 80 mm

Ø cozii D_s: 6 mm

Pătrat coadă □: 4,9 mm

Ø găurii de centrare: 7,2 mm

Descriere tehnică

Pătrat coadă □	4,9 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Lungimea totală L	80 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H

Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø găurii de centrare	7,2 mm
Ø Filet	8 mm
Standard	DIN 374
Pas filet	0,75 mm
Adâncimea filetului	24 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M8x0,75
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 3xD 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		