

Garant
Tarod de mașină HSS-E-PM, TiN/vaporizat, MF: 12X1

Date comandă

Numărul de comandă	136290 12X1
GTIN	4045197883551
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: 1 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D_s: 9 mm

Pătrat coadă □: 7 mm

Ø găurii de centrare: 11 mm

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	11 mm

Pătrat coadă □	7 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø Filet	12 mm
Standard	DIN 374
Pas filet	1 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	36 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M12×1
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		