

Garant**Tarod de mașină, TiCN, MF: 12X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	132861 12X1,5
GTIN	4045197745736
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:****Model stabil.****Recomandare:**

Pentru **oțelurile foarte dure, materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii de centrare** cu **0,05** până la **0,3 mm mai mare decât cel impus conform DIN** (consultați tabelul). A se utiliza numai cu mandrină cu compensarea lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,5 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D_s: 9 mm

Pătrat coadă □: 7 mm

Ø găurii de centrare: 10,5 mm

Descriere tehnică

Pas filet	1,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø cozii D _s	9 mm
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	100 mm
Ø Filet	12 mm

Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	7 mm
Ø găurii de centrare	10,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	18 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M12×1,5
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
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 1,5×D la gaură străpunsă
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 < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	2 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	recomandat	2 m/min	H
Grafit	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Ulei	recomandat		