

**Garant****Tarozi de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM, TiN, MF: 16X1,5****Date comandă**

Numărul de comandă	139260 16X1,5
GTIN	4045197509505
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Forma poligonală inovatoare** permite o gamă extinsă de utilizări. Extrem de recomandat pentru oțelurile crom-nichel.

**Conform DIN 374.**

**Descriere tehnică**

Ø Filet	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Număr de dinți Z	6
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	15,35 mm
Adâncimea filetului	48 mm
Pas filet	1,5 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	M16×1,5
Strat de acoperire	TiN
Tip de filet	MF

Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 2174
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	albastru
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	recomandat	22 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		