

**Garant**
**Tarod de mașină, TiCN, MF: 20X1,5**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132860 20X1,5 |
| GTIN               | 4045197073907 |
| Clasa articolului  | 11H           |

**Descriere**
**Recomandare:**

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un  $\varnothing$  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

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,5 mm

Lungimea totală L: 125 mm

$\varnothing$  cozii D<sub>s</sub>: 16 mm

Pătrat coadă □: 12 mm

$\varnothing$  găurii de centrare: 18,5 mm

**Descriere tehnică**

|                                    |         |
|------------------------------------|---------|
| $\varnothing$ găurii de centrare   | 18,5 mm |
| Număr de dinți Z                   | 3       |
| Număr caneluri de pretensionare    | 3       |
| $\varnothing$ Filet                | 20 mm   |
| Pas filet                          | 1,5 mm  |
| $\varnothing$ cozii D <sub>s</sub> | 16 mm   |
| Lungimea totală L                  | 125 mm  |
| Pătrat coadă □                     | 12 mm   |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Clasa de toleranță            | ISO 2X 6HX                                 |
| Materialul sculei             | HSS E                                      |
| Standard                      | DIN 374                                    |
| Adâncimea filetului           | 40 mm                                      |
| Tip de filet                  | MF   |
| Dimensiunea filetului         | M20×1,5                                    |
| Strat de acoperire            | TiCN                                       |
| Unghi al flancurilor          | 60 grad                                    |
| Normă pentru filet            | DIN 13                                     |
| Forma conului de atac         | B  |
| Coadă tip                     | Coadă cilindrică cu h9                     |
| Răcire interioară             | nu   |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 3×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 <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 20 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 19 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 19 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 9 m/min        | P       |
| TOOLOX 33                     | recomandat                  | 4 m/min        | H       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |

