

Garant
Tarod de mașină HSS-E-PM, TiN, M: M20

Date comandă

Numărul de comandă	135378 M20
GTIN	4045197649515
Clasa articolului	11H

Descriere
Execuție:

Poate fi utilizat cu **emulsie** (conținut de grăsime minim 8 %).

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

Recomandare:

Pentru **materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii înainte de filetarea mai mare cu 0,05 până la 0,3 mm** decât cel conform DIN (consultați tabelul).

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 376

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 2,5 mm

Lungimea totală L: 140 mm

Ø cozii D_s: 16 mm

Pătrat coadă □: 12 mm

Ø găurii de centrare: 17,5 mm

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	17,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	2,5 mm
Ø Filet	20 mm
Standard	DIN 376

Ø cozii D _s	16 mm
Lungimea totală L	140 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	60 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M20
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	25 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×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 < 1100 N/mm ²	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	6 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	recomandat	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	7 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		