

**Garant**
**Tarod de mașină HSS-E, TiCN, MF: 18X1,5**

**Date comandă**

Numărul de comandă	136270 18X1,5
GTIN	4045197079404
Clasa articolului	11H

**Descriere**
**Execuție:**

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

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 1,5 mm

Lungimea totală L: 110 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 14 mm

Pătrat coadă □: 11 mm

Ø găurii de centrare: 16,5 mm

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,5 mm
Ø Filet	18 mm
Număr de dinți Z	4
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø găurii de centrare	16,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Lungimea totală L	110 mm

Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	11 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	36 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M18×1,5
Strat de acoperire	TiCN
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 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 <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	3 m/min	H
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat