

**Garant****Tarod de mașină foarte lungă HSS-E-PM, vaporizat, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	131765 M16
GTIN	4045197532060
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:****Cu con de atac.****Unghiul de atac cu canale de ungere**, dar fără canale de așchii.**Cu coadă extralungă.****Toate măsurile:** Coadă **conform DIN 376 (= Ø cozii subțiat)**; extrem de recomandată pentru utilizare la adâncimi mari **ca tarod universal**.**Avantaj:**

Recomandat îndeosebi pentru filetarea în zonele foarte greu accesibile.

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: Normă de lucru

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 2 mm

Lungimea totală L: 220 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 12 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

Ø găurii de centrare: 14 mm

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Pas filet	2 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø Filet	16 mm
Ø găurii de centrare	14 mm

Standard	Normă de lucru
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	220 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	48 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M16
Strat de acoperire	vaporizat
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	verde
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	24 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	18 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		