

**Garant****Tarod de mașină HSS-E-PM, TiCN, M: M16****Date comandă**

Numărul de comandă	132055 M16
GTIN	4045197648747
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:****Model stabil.****Recomandare:**

Pentru **oțelurile foarte dure, materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii înainte de filetare cu 0,05 până la 0,3 mm mai mare decât cel impus conform DIN** (consultați tabelul). A se utiliza numai cu mandrină cu compensarea lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

**Descriere tehnică**

Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Pas filet	2 mm
Ø găurii de centrare	14 mm
Ø Filet	16 mm
Standard	DIN 376
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	24 mm

Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M16
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
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 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×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 <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	2 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	2 m/min	H
Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
Ulei	recomandat		