



Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E Forma C 6GX, TiAlN, M: M12



Date comandă

Numărul de comandă	139192 M12
GTIN	4045197446893
Clasa articolului	12H

Descriere

Execuție:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.**

Clasa de toleranță: ISO 3X / 6GX = **supradimensionare 0,02 – 0,04 mm.**

Aplicație:

Pentru piesele prevăzute cu **strat de protecție galvanică** sau care se contractă ușor prin călire.

Descriere tehnică

Pas filet	1,75 mm
Ø Filet	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D _s	9 mm
Pătrat coadă □	7 mm
Lungimea totală L	110 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,2 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Adâncimea filetului	36 mm
Dimensiunea filetului	M12

Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 2174
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 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	23 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	11 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	12 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		