

Garant

Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M1,4



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139125 M1,4 |
| GTIN | 4045197649706 |
| Clasa articolului | 11H |

Descriere

Execuție:

Ref. M1–M1,4 – **clasă de toleranțe:** ISO 1X / 4HX

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

Forma poligonală inovatoare permite o gamă extinsă de utilizare. **Structura stratificată multifuncțională** garantează **durabilitate maximă** chiar și în cazul **materialelor foarte rezistente**.

Clasa de toleranță: ISO 1X 4HX

Pas filet: 0,3 mm

Lungimea totală L: 40 mm

Ø cozii D_s: 2,5 mm

Pătrat coadă □: 2,1 mm

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă: 1,25 mm

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|--------|
| Pas filet | 0,3 mm |
| Număr de dinți Z | 1 |
| Ø Filet | 1,4 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 1 |
| Ø cozii D _s | 2,5 mm |
| Pătrat coadă □ | 2,1 mm |
| Lungimea totală L | 40 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 1,25 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 1X 4HX |
| Adâncimea filetului | 2,1 mm |
| Dimensiunea filetului | M1,4 |
| Strat de acoperire | TiN |
| Tip de filet | M |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| 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 1,5×D la gaură străpunsă |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | indicat în anumite condiții | 42 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 42 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 32 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 27 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 22 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |

| | | | |
|------------------|-----------------------------|----------|---|
| CuZn | indicat în anumite condiții | 22 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |