

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

Numărul de comandă	139125 M1,6
GTIN	4045197508614
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 2X 6HX

Pas filet: 0,35 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: 1,45 mm

Descriere tehnică

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	1,6 mm
Pas filet	0,35 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D _s	2,5 mm
Pătrat coadă □	2,1 mm
Lungimea totală L	40 mm

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	1,45 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	2,4 mm
Dimensiunea filetului	M1,6
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		