

Garant

Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M10



Date comandă

Numărul de comandă	139135 M10
GTIN	4045197508829
Clasa articolului	11H

Descriere

Execuție:

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 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

Număr de dinți Z	5
Număr caneluri de pretensionare	5
Pas filet	1,5 mm
Ø Filet	10 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,35 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Adâncimea filetului	15 mm

Dimensiunea filetelui	M10
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
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D la gaură înfundată
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