

**Garant****Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	139125 M10
GTIN	4045197508737
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: 1,5 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 10 mm

Pătrat coadă □: 8 mm

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă: 9,35 mm

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Număr de dinți Z	5
Ø Filet	10 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	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 2X 6HX
Adâncimea filetului	15 mm
Dimensiunea filetului	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
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M

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