

**Garant****Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M4****Date comandă**

Numărul de comandă	139115 M4
GTIN	4045197508546
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 2X 6HX

Pas filet: 0,7 mm

Lungimea totală L: 63 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Pătrat coadă □: 3,4 mm

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă: 3,7 mm

**Descriere tehnică**

Ø Filet	4 mm
Pas filet	0,7 mm
Număr de dinți Z	4
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 mm
Pătrat coadă □	3,4 mm
Lungimea totală L	63 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	3,7 mm

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	6 mm
Dimensiunea filetului	M4
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 1,5xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	albastru
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	22 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

