

**Garant****Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	139135 M3
GTIN	4045197508775
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**

Ø Filet	3 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Pas filet	0,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Lungimea totală L	56 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	2,8 mm
Clasa de toleranță	ISO 3X 6GX
Adâncimea filetului	4,5 mm

Dimensiunea filetelui	M3
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 <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