

**Garant****Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M3,5****Date comandă**

Numărul de comandă	139125 M3,5
GTIN	4045197508683
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**.**Descriere tehnică**

Pas filet	0,6 mm
Ø Filet	3,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Pătrat coadă □	3 mm
Lungimea totală L	56 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	3,25 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	5,25 mm
Dimensiunea filetului	M3,5

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
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5xD 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