

Garant**Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere Filet pe stânga
HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M4****Date comandă**

Numărul de comandă	139255 M4
GTIN	4062406383763
Clasa articolului	111

Descriere**Execuție:**

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri**.

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.

Descriere tehnică

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	3,7 mm
Lungimea totală L	63 mm
Ø Filet	4 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Număr de dinți Z	5
Serie	GARANT Master
Ø cozii D _s	4,5 mm
Adâncimea filetului	12 mm
Dimensiunea filetului	M4 LH
Pas filet	0,7 mm

Număr caneluri de pretensionare	5
Pătrat coadă <input type="checkbox"/>	3,4 mm
Strat de acoperire	TiAlN
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 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	38 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	22 m/min	N

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat