



## Tarod de mașină (formare prin rulare) fără canale de ungere HSS-E 6GX, TiAlN, M: M10



### Date comandă

Numărul de comandă	139142 M10
GTIN	4045197446688
Clasa articolului	12H

### Descriere

#### Execuție:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

**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

Număr caneluri de pretensionare	5
Număr de dinți Z	5
Pas filet	1,5 mm
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 3X 6GX
Adâncimea filetului	15 mm
Dimensiunea filetului	M10
Strat de acoperire	TiAlN

Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E
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	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	23 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	11 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	12 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		