

**Garant****Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM Forma C 6HX, TiN, M: M14****Date comandă**

Numărul de comandă	139175 M14
GTIN	4045197509048
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

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

**Clasa de toleranță:** ISO 2X/6HX.

**Forma poligonală inovatoare** permite o gamă extinsă de utilizare. **Structura stratificată multifuncțională** garantează **durabilitate maximă** chiar și în cazul **materialelor foarte rezistente**.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	5
Ø Filet	14 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Pas filet	2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	11 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	110 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	13,1 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	42 mm
Dimensiunea filetului	M14

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 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD 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		