



Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E Forma C 6HX, TiAlN, M: M4



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139182 M4 |
| GTIN | 4045197446756 |
| Clasa articolului | 12H |

Descriere

Execuție:

Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.

Descriere tehnică

| | |
|---|------------|
| Ø Filet | 4 mm |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Pas filet | 0,7 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 5 |
| Ø cozii D _s | 4,5 mm |
| Pătrat coadă □ | 3,4 mm |
| Lungimea totală L | 63 mm |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 3,7 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Adâncimea filetului | 12 mm |
| Dimensiunea filetului | M4 |
| 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 3xD la gaură înfundată |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 3xD la gaură străpunsă |
| 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 ² | recomandat | 23 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 22 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 11 m/min | M |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 12 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |