

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

Numărul de comandă	139175 M3,5
GTIN	4045197508973
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**

Ø Filet	3,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,6 mm
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	10,5 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 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		