



Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E Forma C 6HX, TiAlN, M: M10



Date comandă

Numărul de comandă	139182 M10
GTIN	4045197446794
Clasa articolului	12H

Descriere

Execuție:

Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.

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

Număr de dinți Z	3
Pas filet	1,5 mm
Ø Filet	10 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø cozii D _s	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 2X 6HX
Adâncimea filetului	30 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 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		