

**Garant****Tarod de mașină, TiCN, MF: 5X0,5****Date comandă**

Numărul de comandă	132860 5X0,5
GTIN	4045197073792
Clasa articolului	11H

**Descriere****Recomandare:**

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un  $\varnothing$  al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05** până la **0,3 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

Tip de filet: MF

Materialul sculei: HSS E

Standard: DIN 374

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 0,5 mm

Lungimea totală L: 70 mm

 $\varnothing$  cozii D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Pătrat coadă □: 2,7 mm

 $\varnothing$  găurii de centrare: 4,5 mm**Descriere tehnică**

Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	0,5 mm
$\varnothing$ Filet	5 mm
$\varnothing$ găurii de centrare	4,5 mm
Număr de dinți Z	3
$\varnothing$ cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Lungimea totală L	70 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 374
Adâncimea filetului	10 mm
Tip de filet	MF
Dimensiunea filetului	M5×0,5
Strat de acoperire	TiCN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	20 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	19 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		