

**Garant**
**Tarod de mașină HSS-E-PM, TiN, M: M3**

**Date comandă**

Numărul de comandă	135378 M3
GTIN	4045197647924
Clasa articolului	11H

**Descriere**
**Execuție:**

Poate fi utilizat cu **emulsie** (conținut de grăsime minim 8 %).

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

**Recomandare:**

Pentru **materialele TOOLOX și HARDOX, vă recomandăm un Ø al găurii înainte de filetarea mai mare cu 0,05 până la 0,3 mm** decât cel conform DIN (consultați tabelul).

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: DIN 371

Clasa de toleranță: ISO 2 6H

Pas filet: 0,5 mm

Lungimea totală L: 56 mm

Ø cozii D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Pătrat coadă □: 2,7 mm

Ø găurii de centrare: 2,5 mm

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø găurii de centrare	2,5 mm
Ø Filet	3 mm
Pas filet	0,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	2
Standard	DIN 371
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm

Lungimea totală L	56 mm
Pătrat coadă □	2,7 mm
Clasa de toleranță	ISO 2 6H
Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	9 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M3
Strat de acoperire	TiN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	25 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2xD la gaură înfundată
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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	6 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	7 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		