

**Garant****Tarod de mașină cu filet întrerupt, neacoperită, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	131900 M3
GTIN	4045197070548
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Cu con de atac.** Fiecare al doilea dinte al filetului de ghidare este eliminat; rezultă astfel **un moment mai mic și o mai bună distribuire a lubrifiantului.**

**Avantaj:**

**Se utilizează cel mai bine pentru piese cu pereți subțiri.** Având în vedere rezistența redusă la frecare, materialul nu se deformează.

**Recomandare:**

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

**Descriere tehnică**

Pas filet	0,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	3 mm
Ø găurii de centrare	2,5 mm
Număr de dinți Z	3
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
Adâncimea filetului	6 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M3
Strat de acoperire	neacoperită
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 2xD 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
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	13 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	15 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	15 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	3 m/min	H
CuZn	recomandat	13 m/min	N
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

indicat în anumite condiții