

**Garant****Tarod de mașină HSS-E, TiCN, M: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	131930 M3
GTIN	4045197070753
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:****Cu con de atac.**

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

**Recomandare:**

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

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E

Standard: DIN 371

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

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	3
Pas filet	0,5 mm
Ø Filet	3 mm
Ø găurii de centrare	2,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	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 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E
Adâncimea filetului	9 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M3
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 3xD 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