

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

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 131935 M3 |
| GTIN | 4045197532305 |
| Clasa articolului | 11H |

Descriere
Execuție:
Cu con de atac.

Se poate utiliza și pentru **materialele HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

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 PM

Standard: DIN 371

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 0,5 mm

Lungimea totală L: 56 mm

Ø cozii D_c: 3,5 mm

Pătrat coadă □: 2,7 mm

Ø găurii de centrare: 2,5 mm

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|---------|
| Ø Filet | 3 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Pas filet | 0,5 mm |
| Ø găurii de centrare | 2,5 mm |
| Standard | DIN 371 |

| | |
|-------------------------------|--|
| Ø cozii D _s | 3,5 mm |
| Lungimea totală L | 56 mm |
| Pătrat coadă □ | 2,7 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| 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 | 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 9 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | recomandat | 7 m/min | H |
| TOOLOX 44 | recomandat | 5 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | recomandat | 3 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 9 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------------|---------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | M |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 8 m/min | N |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |