

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

Numărul de comandă	131950 M3
GTIN	4045197070876
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:****Model stabil.****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).**

**Descriere tehnică**

Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	3 mm
Pas filet	0,5 mm
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	2,5 mm
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	4,5 mm
Tip de filet	M

Dimensiunea filetelui	M3
Strat de acoperire	neacoperită
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 1,5×D la gaură străpunsă
Utilizare la tipul de găurire	Până la 1,5×D 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 < 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
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	3 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	4 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	3 m/min	H
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		