

**Garant****Tarod de mașină din carbură, TiAlN, M: M5****Date comandă**

Numărul de comandă	132080 M5
GTIN	4045197071057
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Model** foarte **stabil**. Pentru exigențe maxime privind performanțele.

**Aplicație:**

A se utiliza numai cu mandrină cu compensare a lungimii – chiar și pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată.

**Recomandare:**

Pentru **oțelurile foarte dure, 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	4
Ø găurii de centrare	4,2 mm
Număr de dinți Z	4
Ø Filet	5 mm
Pas filet	0,8 mm
Standard	DIN 371
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	70 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	Carbura
Adâncimea filetului	10 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M5
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	D
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2×D 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 < 55 HRC	recomandat	3 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	2 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	1 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	5 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	3 m/min	H
Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții	18 m/min	N

Ulei

recomandat