

## Garant

### Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere HSS-E-PM RI / Forma C, TiN, M: M16



#### Date comandă

Numărul de comandă	139230 M16
GTIN	4062406088330
Clasa articolului	11H

#### Descriere

##### Execuție:

**Geometrie poligonală specială și coadă conform DIN 1835-B** pentru utilizarea pe mașini cu arbore cu acționare sincronizată. **Cu canale de ungere; efect optim de ungere chiar și pentru filete mai adânci. Forma poligonală inovatoare** permite o gamă extinsă de utilizare. **Structura stratificată multifuncțională** garantează o **durabilitate maximă** chiar și în cazul materialelor foarte rezistente la utilizarea fixă.

**Cu canale interioare de răcire pe partea laterală; permite o durabilitate maximă.**

##### Notă:

**Pentru utilizarea pe arbori sincron**, mandrina de filetare cu schimbare rapidă **GARANT Cod 338100 – 338121 cu compensarea lungimii minime (CLM)** asigură prelucrarea în siguranță.

#### Descriere tehnică

Adâncimea filetului	40 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Număr de dinți Z	5
Pas filet	2 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Ø Filet	16 mm
Lungimea totală L	110 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	15,1 mm

Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Dimensiunea filetului	M16
Strat de acoperire	TiN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	Normă de fabricație
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	da
Utilizare la tipul de găurire	până la 2xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	48 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	48 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	45 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	27 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	40 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		