

Garant**Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere carbură, TiAlN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	139242 M6
GTIN	4045197365606
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Geometrie poligonală specială și coadă conform DIN 6535-HA pentru utilizarea pe mașini cu **arbore cu acționare sincronizată. Cu canale de ungere; efect optim de ungere chiar și pentru filetele mai adânci.** Datorită **materialului special dincarbură** se pot atinge viteze de așchiere mari și o durabilitate ridicată. Datorită **stratului de acoperire din TiAlN și a stratului anti-fricțiune** rezultă o uzură redusă și tendință minimă de încărcare cu material.

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

Ø Filet	6 mm
Pas filet	1 mm
Număr de dinți Z	5
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø cozii D _s	6 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Lungimea totală L	80 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	5,55 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetelui	18 mm

Dimensiunea filetelui	M6
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	50 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	50 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	48 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	52 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	48 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	33 m/min	P
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat