

**Garant****Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere carbură RI, TiAlN, M: M8****Date comandă**

Numărul de comandă	139244 M8
GTIN	4045197273505
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.

**Cu canale interioare de răcire, axial;** avantajos și suficient pentru prelucrarea **găurilor înfundate.**

**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	8 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Număr de dinți Z	5
Pas filet	1,25 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Lungimea totală L	90 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	7,45 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Adâncimea filetului	24 mm
Dimensiunea filetului	M8
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de fabricație
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	53 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	53 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	47 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	43 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	36 m/min	P

Ulei	recomandat
Umiditate maximă	recomandat