

## Garant

### Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere HSS-E-PM RI / Forma C, TiN, M: M10



#### Date comandă

Numărul de comandă	139230 M10
GTIN	4045197446985
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

Număr de dinți Z	5
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø Filet	10 mm
Pas filet	1,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,35 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Adâncimea filetului	25 mm
Dimensiunea filetului	M10
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 2×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D 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		