

Garant**Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere carbură, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	139242 M10
GTIN	4045197365620
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

Pas filet	1,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	6
Număr de dinți Z	6
Ø Filet	10 mm
Ø cozii D _s	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	30 mm

Dimensiunea filetelui	M10
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 3xD la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD 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