

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	139244 M10
GTIN	4045197273512
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**

Număr caneluri de pretensionare	5
Ø Filet	10 mm
Număr de dinți Z	5
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	30 mm
Dimensiunea filetului	M10
Strat de acoperire	TiAlN
Tip de filet	M
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	carbura
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 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 <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