

Garant
Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere HSS-E-PM RI / Forma C, TiN, M: M12

Date comandă

Numărul de comandă	139230 M12
GTIN	4045197446992
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

Pas filet	1,75 mm
Număr de dinți Z	5
Ø Filet	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø cozii D _s	12 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Lungimea totală L	110 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	11,2 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Adâncimea filetului	30 mm
Dimensiunea filetului	M12
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 _c	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 ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	27 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	10 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	40 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		