

Garant

Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere HSS-E-PM Forma C, TiN, M: M4



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139210 M4 |
| GTIN | 4045197446909 |
| 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**.

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 | 4 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Pas filet | 0,7 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Pătrat coadă □ | 4,9 mm |
| Lungimea totală L | 70 mm |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 3,7 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Adâncimea filetelui | 10 mm |

| | |
|-------------------------------|----------------------------------|
| Dimensiunea filetelui | M4 |
| 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 | nu |
| 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 | 45 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 45 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 40 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 32 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | M |

| | | | |
|------------------|-----------------------------|----------|---|
| CuZn | indicat în anumite condiții | 35 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |