

**Garant**
**Tarozi de mașină sincron cu canale de ungere HSS-E-PM Forma E, TiN, M: M8**

**Date comandă**

Numărul de comandă	139215 M8
GTIN	4045197509437
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**.

**Forma E** (con de atac: 1,5– 2 filete) **pentru filete adânci cu con de atac scurt.**

**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
Pas filet	1,25 mm
Ø Filet	8 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Lungimea totală L	90 mm
Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	7,45 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Adâncimea filetului	20 mm

Dimensiunea filetelui	M8
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	E
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M

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