

**Garant****Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma C, DLC, M: M8****Date comandă**

Numărul de comandă	134275 M8
GTIN	4045197649164
Clasa articolului	11H

**Descriere****Execuție:**

**Model stabil cu spiră pe dreapta și coadă conform DIN1835-B.** Geometrie specială pentru utilizarea pe mașini cu **arbore cu acționare sincronizată**. Ghidarea tarodului se realizează prin intermediul arborelui sincron al mașinii. **Strat de acoperire special DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație pentru durabilitate optimă. Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

**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 găurii de centrare	6,8 mm
Ø Filet	8 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,25 mm
Număr de dinți Z	3
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Lungimea totală L	90 mm
Pătrat coadă □	6,2 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E PM

Adâncimea filetului	20 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M8
Strat de acoperire	DLC
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5xD la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare sincron
Inel colorat	galben
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu	recomandat	30 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	35 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	20 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	25 m/min	N
PA 66 GF30	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	25 m/min	N
Cu	recomandat	55 m/min	N
CuZn	recomandat	35 m/min	N

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat