

**Garant**
**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma E, DLC, M: M12**

**Date comandă**

Numărul de comandă	134280 M12
GTIN	4045197649263
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 %).

**Forma E** (Con de atac: 1,5 – 2 pași) pentru adâncimi maxime ale filetului.

**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	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,75 mm
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr de dinți Z	3
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	30 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
Strat de acoperire	DLC
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	E
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2,5×D 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		