

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma C, DLC, M: M16****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 134275 M16 |
| GTIN | 4045197649195 |
| 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 sp²** 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 Filet | 16 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |
| Ø găurii de centrare | 14 mm |
| Pas filet | 2 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Standard | Normă de lucru |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Lungimea totală L | 110 mm |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Materialul sculei | HSS E PM |

| | |
|-------------------------------|---|
| Adâncimea filetului | 40 mm |
| Tip de filet | M |
| Dimensiunea filetului | M16 |
| 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 _c | 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 |