

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

Numărul de comandă	135410 M8
GTIN	4045197446329
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 se realizează prin intermediul arborelui sincron al mașinii. **Acoperirea specială cu TiAlN** asigură o durabilitate ridicată. Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8%).

Recomandare:

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un \varnothing al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05 – 0,3mm decât cel impus conform DIN** (consultați tabelul).

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

Pas filet	1,25 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
\varnothing găurii de centrare	6,8 mm
\varnothing Filet	8 mm
Standard	Normă de lucru
\varnothing cozii D _s	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	TiAlN
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 2,5×D la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare sincron
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	7 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	3 m/min	H
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat