

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma E, TiAlN, M: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	135743 M6
GTIN	4045197508256
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. **Acoperirea specială cu TiAlN** asigură o durabilitate ridicată. Se poate utiliza 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 găurii de centrare	5 mm
Ø Filet	6 mm
Pas filet	1 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	80 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	15 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M6
Strat de acoperire	TiAlN
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	albastru
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	32 m/min	N
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	9 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	30 m/min	N
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat