

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	135743 M8
GTIN	4045197508263
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 Filet	8 mm
Număr de dinți Z	4
Ø găurii de centrare	6,8 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Pas filet	1,25 mm
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	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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	32 m/min	N
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	30 m/min	N
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat