

Garant
Tarod de mașină sincron HSS-E-PM, DLC, M: M10

Date comandă

Numărul de comandă	131125 M10
GTIN	4045197648501
Clasa articolului	11H

Descriere
Execuție:

Model stabil cu spiră pe dreapta și coadă conform DIN1835-B. Geometrie specială pentru utilizarea pe mașini cu **ax cu acționare sincronizată**. Ghidarea tarodului se realizează prin intermediul axului sincron al mașinii. **Strat de acoperire special DLC sp²** de ultimă generație pentru durabilitate optimă. Se poate utiliza 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 găurii de centrare	8,5 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Ø Filet	10 mm
Pas filet	1,5 mm
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Materialul sculei	HSS E PM

Adâncimea filetului	25 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M10
Strat de acoperire	DLC
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	B
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 2,5×D la gaură străpunsă
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	30 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	25 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	25 m/min	N
AFK Aramid	indicat în anumite condiții	5 m/min	N
PA 66 GF30	indicat în anumite condiții	15 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	25 m/min	N
Cu	recomandat	55 m/min	N
CuZn	recomandat	35 m/min	N

GRP	indicat în anumite condiții	6 m/min	N
CRP	indicat în anumite condiții	4 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		