

**Garant**
**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma E, TiAlN, M: M4**

**Date comandă**

Numărul de comandă	136173 M4
GTIN	4045197508379
Clasa articolului	11H

**Descriere**
**Execuție:**
**Model stabil cu spiră pe dreapta și coadă conform DIN 1835-B.**

Geometrie specială pentru **utilizarea universală** pe mașini cu arbore cu **acționare sincronizată**. Deplasarea tarodului se realizează prin arborele cu sincronizare al mașinii. **Acoperire specială cu TiAlN** pentru durabilitate optimă.

Poate fi utilizat 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**

Număr caneluri de pretensionare	3
Număr de dinți Z	3
Ø găurii de centrare	3,3 mm
Ø Filet	4 mm
Pas filet	0,7 mm
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	70 mm
Pătrat coadă □	4,9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	12 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M4
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 3xD la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Toleranța arborelui	h6
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare sincron
Inel colorat	verde
Tip produs	Tarod

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	32 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	32 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	33 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 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
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		