

**Garant**
**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM RI / Forma C, TiAlN, M: M10**

**Date comandă**

Numărul de comandă	136176 M10
GTIN	4045197508478
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**. Ghidarea tarodului se realizează prin intermediul arborelui cu sincronizare al mașinii. **Acoperire specială cu TiAlN** pentru durabilitate optimă.

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

**Cu alimentare interioară cu lichid de răcire** pentru durabilitate ridicată.

**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	1,5 mm
Număr de dinți Z	3
Ø Filet	10 mm
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	8 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	30 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M10
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	da
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D 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		