

**Garant**
**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM răcire interioară, TiAlN, M: M10**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132070 M10    |
| GTIN               | 4045197507730 |
| Clasa articolului  | 11H           |

**Descriere**
**Execuție:**

**Model stabil cu con de atac 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%).

**Cu răcire interioară** pentru o durabilitate ridicată.

**Recomandare:**

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un  $\varnothing$  al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05 – 0,3 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

**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.

Tip de filet: M

Materialul sculei: HSS E PM

Standard: Normă de lucru

Clasa de toleranță: ISO 2X 6HX

Pas filet: 1,5 mm

Lungimea totală L: 100 mm

$\varnothing$  cozii D<sub>s</sub>: 10 mm

Pătrat coadă □: 8 mm

$\varnothing$  găurii de centrare: 8,5 mm

**Descriere tehnică**

|                                 |       |
|---------------------------------|-------|
| Număr de dinți Z                | 3     |
| $\varnothing$ Filet             | 10 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3     |

|                               |                                           |
|-------------------------------|-------------------------------------------|
| Pas filet                     | 1,5 mm                                    |
| Ø găurii de centrare          | 8,5 mm                                    |
| 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           | 25 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         | B                                         |
| Coadă tip                     | DIN 1835 B cu h6                          |
| Răcire interioară             | da                                        |
| 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                  | roșu                                      |
| Tip produs                    | Tarod                                     |