

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

Numărul de comandă	132555 M10
GTIN	4045197585295
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Model stabil; cu coadă conform DIN 1835-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 %). Ideal pentru **fontă bainitică (ADI)**.

Notă:

Pentru utilizarea pe arbori sincron, mandrina de filetare cu schimbare rapidă **GARANT Cod 338100 – 338121 cu compensarea lungimii minime (CLM)** asigură prelucrarea în condiții de siguranță.

Descriere tehnică

Ø Filet	10 mm
Pas filet	1,5 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Număr de dinți Z	4
Ø găurii de centrare	8,5 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	TiAlN
Unghi al flancurilor	60 grad
Normă pentru filet	DIN 13
Forma conului de atac	C
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2×D la gaură înfundată
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	alb
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
GJS, ADI > 800N/mm ²	recomandat	20 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		