

**Garant**
**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma C, TiAlN, M: M12**

**Date comandă**

Numărul de comandă	132555 M12
GTIN	4045197585301
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**

Pas filet	1,75 mm
Ø Filet	12 mm
Număr caneluri de pretensionare	4
Ø găurii de centrare	10,2 mm
Număr de dinți Z	4
Standard	Normă de lucru
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX

Materialul sculei	HSS E PM
Adâncimea filetului	30 mm
Tip de filet	M
Dimensiunea filetului	M12
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
GJS, ADI > 800N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		