

Garant

Tarod de mașină (formare prin rulare) cu canale de ungere HSS-E-PM Forma E 6HX, TiAlN, M: M2,5



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 139198 M2,5 |
| GTIN | 4062406383367 |
| Clasa articolului | 111 |

Descriere

Execuție:

Tarod ultraperformant din cea mai nouă generație, conceput special pentru **utilizarea în oțeluri**.

- **Geometrie poligonală optimizată, pentru un moment de rotație redus.**
- **Acoperire HIPIMS în mai multe straturi, care asigură o rezistență mare la uzură.**
- **Substrat HSS-E-PM, pentru siguranță maximă a procesului.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.

Clasa de toleranță: ISO 2X/6HX.

Formă E (con de atac: 1,5– 2 filete) **pentru filete adânci cu con scurt de atac.** Filetul este realizat până aproape de baza găurii.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|---------------|
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D _s | 2,8 mm |
| Pas filet | 0,45 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Pătrat coadă □ | 2,1 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Dimensiunea filetului | M2,5 |

| | |
|---|--------------------------------|
| Adâncimea filetului | 7,5 mm |
| Ø găurii de centrare cu valoare orientativă | 2,3 mm |
| Ø Filet | 2,5 mm |
| Lungimea totală L | 50 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Tip de filet | M |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Standard | DIN 2174 |
| Normă pentru filet | DIN 13 |
| Forma conului de atac | E |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 3xD la gaură înfundată |
| Utilizare la tipul de găurire | Până la 3xD la gaură străpunsă |
| Direcție de tăiere | pe dreapta |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Tarod |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 38 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 27 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 18 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | M |
| CuZn | recomandat | 22 m/min | N |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |