

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M10****Date comandă**

Numărul de comandă	132741 M10
GTIN	4045197867421
Clasa articolului	11H

Descriere**Execuție:**

Model stabil cu con de atac 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 sincron al mașinii. Acoperirea specială cu TiAlN asigură o durabilitate ridicată. Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8%).

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

Ø cozii D _s	10 mm
Ø găurii de centrare	8,5 mm
Ø Filet	10 mm
Număr de dinți Z	3
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,5 mm
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	Normă de fabricație
Clasa de toleranță	ISO 2X 6HX
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	8 mm

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	B
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3xD la gaură străpunsă
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 _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	40 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	40 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	22 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	10 m/min	M

CuZn	indicat în anumite condiții	35 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		