

Garant**Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M16****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 132741 M16 |
| GTIN | 4045197867452 |
| 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

| | |
|---------------------------------|---------------------|
| Materialul sculei | HSS E PM |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø Filet | 16 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Lungimea totală L | 110 mm |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Pas filet | 2 mm |
| Ø găurii de centrare | 14 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |

| | |
|-------------------------------|---|
| Adâncimea filetului | 48 mm |
| Tip de filet | M |
| Dimensiunea filetului | M16 |
| 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 | | |