

Garant
Tarod de mașină sincron HSS-E-PM Forma E, TiAlN, MF: 12X1,25

Date comandă

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 137183 12X1,25 |
| GTIN | 4045197705389 |
| Clasa articolului | 11H |

Descriere
Execuție:

Model stabil cu spiră pe dreapta 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%).

Forma E (Con de atac: 1,5 – 2 pași) pentru adâncimi maxime ale filetului.

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

| | |
|---------------------------------|------------|
| Pas filet | 1,25 mm |
| Ø Filet | 12 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø găurii de centrare | 10,8 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 4 |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Clasa de toleranță | ISO 2X 6HX |
| Materialul sculei | HSS E PM |

| | |
|-------------------------------|---|
| Standard | Normă de lucru |
| Adâncimea filetului | 36 mm |
| Tip de filet | MF |
| Dimensiunea filetului | M12×1,25 |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Normă pentru filet | DIN 13 |
| Forma conului de atac | E |
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Utilizare la tipul de găurire | până la 3×D la gaură înfundată |
| 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 | 32 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 32 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 33 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 32 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 20 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 | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 9 m/min | M |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 30 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |