

**Garant****Maschi a macchina a rullare sincronizzati con scanalature per lubrificazione  
HSSE-PM Forma C, TiN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139210 M10
GTIN	4045197446947
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Speciale geometria poligonale e codolo a norma DIN 1835-B** per macchine con **mandrino sincronizzato**. **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Una **forma poligonale innovativa** consente un ampio spettro di utilizzo. La **struttura multifunzionale a strati** raggiunge il **massimo di durata** anche con **materiali ad elevata resistenza** con impiego **rigido**.

**Nota:**

**Per l'impiego su mandrini sincronizzati**, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,35 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	10 mm
Passo della filettatura	1,5 mm

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Valore indicativo del Ø preforo	9,35 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	25 mm
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	Norma interna
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	45 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	45 m/min	N

Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	35 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		