

## Garant

### Maschi a macchina a rullare sincronizzati con scanalature per lubrificazione HMI, TiAlN, M: M4



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139242 M4
GTIN	4045197273475
Classe articolo	11H

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**Speciale geometria poligonale e codolo a norma DIN 6535-HA** per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato. Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Grazie al **materiale da taglio speciale in HMI** sono possibili velocità di taglio elevate e lunghe durate. Grazie al **rivestimento TiAlN a basso coefficiente d'attrito** si ha un'usura minima e minore tendenza all'incollamento di materiale.

##### 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: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø codolo D<sub>c</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 3,7 mm

#### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	4 mm
Passo della filettatura	0,7 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5

Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Valore indicativo del Ø preforo	3,7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	12 mm
Misura del filetto	M4
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	50 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	50 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	48 m/min	N

Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	52 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	48 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	33 m/min	P
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		