

Garant

Maschi a macchina a rullare sincronizzati con scanalature per lubrificazione HMI, TiAlN, M: M6



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139242 M6
GTIN	4045197365606
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: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø codolo D_c: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 5,55 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	6 mm
Passo della filettatura	1 mm
Numero taglienti Z	5
Numero di scanalature per i trucioli	5

Ø Codolo D _s	6 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Valore indicativo del Ø preforo	5,55 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	18 mm
Misura del filetto	M6
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 _c	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 ²	idoneo	52 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	48 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	33 m/min	P
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		