

Garant**Maschi a macchina a rullare sincronizzati con scanalature per lubrificazione
HSS-E-PM LR / Forma C, TiN, M: M8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139230 M8
GTIN	4045197446978
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**.

Con adduzione interna di LR laterale dalle scanalature; consente il massimo in termini di durata.

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: 1,25 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø codolo D_s: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 7,45 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	5
Passo della filettatura	1,25 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5

Ø Filettatura	8 mm
Ø Codolo D _s	8 mm
Quadro del codolo □	6,2 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Valore indicativo del Ø preforo	7,45 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	20 mm
Misura del filetto	M8
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	sì
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 _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	48 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	48 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	45 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	10 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	40 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		