

Garant**Maschi a macchina a rullare sincronizzati con scanalature per lubrificazione
HMI, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139242 M10 |
| GTIN | 4045197365620 |
| 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: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_c: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,35 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|--------|
| Passo della filettatura | 1,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 6 |
| Numero taglienti Z | 6 |
| Ø Filettatura | 10 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Ø Codolo D _s | 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 | 30 mm |
| Misura del filetto | M10 |
| 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 | | |